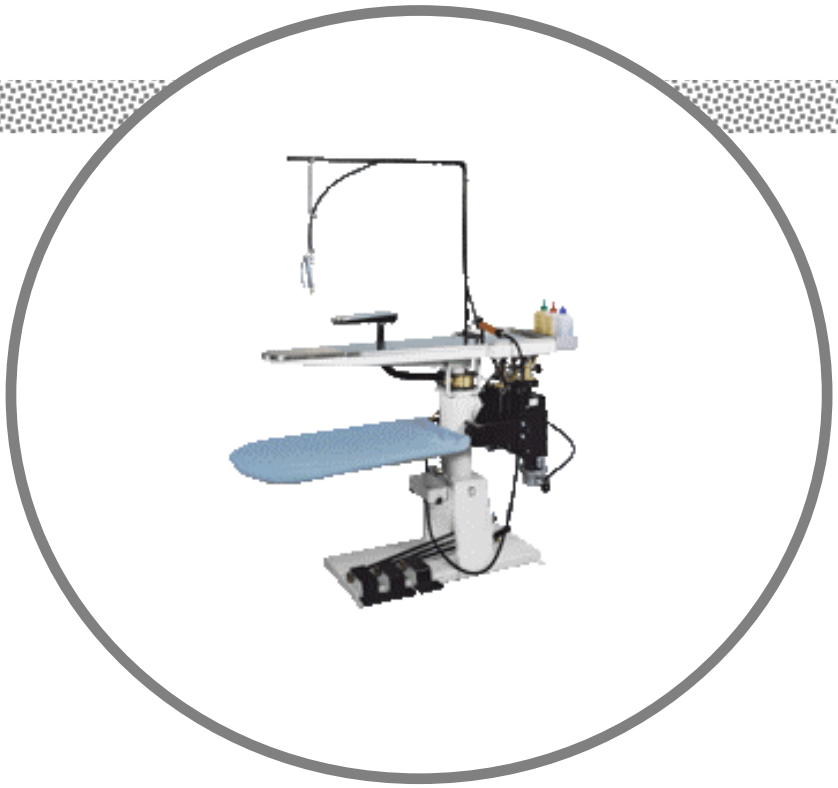


S-782

(Istr. 782/4 - Ed. 2010)

INSTALLAZIONE USO E MANUTENZIONE
INSTALLATION USE AND MAINTENANCE
INSTALLATION USAGE ET ENTRETIEN
INSTALLATION WARTUNG UND BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTALACION FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

EGREGIO CLIENTE,
Ci complimentiamo con Voi per aver preferito una ns. macchina. Siamo certi che questo impianto Vi darà piena soddisfazione e corrisponderà a lungo alle Vs. esigenze.
Vi trasmettiamo questo opuscolo che riteniamo indispensabile per ottenere sempre il massimo rendimento dal Vs. impianto.
La direzione, unitamente ai propri collaboratori ed agenti, sarà ben lieta di ricevere eventuali Vs. suggerimenti per migliorare sempre la sua produzione.
Lieta di poterVi annoverare tra la ns. affezionata Clientela, porgiamo distinti saluti.

La Direzione

DEAR CUSTOMER,
We are grateful you chose our machine and are confident the preference you have shown will ensure your complete satisfaction.
We have pleasure in enclosing a copy of the instruction manual for your machine. By carefully following the instructions in the manual you will be able to obtain trouble free operation from your plant, and find valuable information and suggestions for future requirements.
We welcome any suggestions that may assist us to improve the performance and design of our range of machinery and we look forward to hearing from you in the future.
It is our sincere wish that you will always remain our satisfied customer. Yours faithfully,

The Management

CHER CLIENT,
Vous avez choisi, de préférence, notre machine. Avec vous, nous nous réjouissons de votre choix judicieux et sommes sûrs que la machine vous donnera entière et pleine satisfaction.
Consultez le livre d'instructions pour tirer le maximum de votre nouvel outil, Vous y trouverez également des conseils et des suggestions qui vous seront utiles à l'avenir.
La Direction, les collaborateurs et agents invitent toute suggestions susceptible d'améliorer notre production. D'avance, nous vous en remercions.
En nous félicitant de compter parmi nos nombreux clients, nous restons à votre service et Vous présentons, cher Client, nos salutations distinguées.

La Direction

LIEBER KUNDE,
Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf Ihrer neuen Bügelmaschine.
Diese Maschine wurde nach den neusten technischen Erkenntnissen konstruiert und gefertigt.
In Ihrem Interesse bitten wir Sie, vor Inbetriebnahme und Arbeitsbeginn die Bedienungsanleitung Ihres Gerätes sorgfältig zu lesen, um unnötige Beanstandungen zu vermeiden.
Unsere Mitarbeiter haben alles daran gesetzt, Ihnen hervorragende Qualität zu bieten. Sollten Sie dennoch Fragen zur Bedienung oder Technik haben stehen wir Ihnen immer gerne zur Verfügung.
Wir danken Ihnen für Ihr Vertrauen und wünschen Ihnen viel Erfolg mit diesem Neuerwerb.

Mit freundlichen Grüßen

Die Direktion

MUY SENOR NUESTRO,
Le damos las gracias por haber elegido nuestra maquina. Estamos seguros que responderà a sus necesidades y le darà completa satisfacción.
Adjuntamos el manual de funcionamiento y mantenimiento indispensable para garantizar un optimo rendimiento de la maquina y donde Ud. podrà encontrar todos los consejos necesarios para su bueno mantenimiento futuro.
Tanto la Dirección como los Agentes de venta y Distribuidores le agradeceriamos cualquier consejo para mejorar nuestra producción.
Contentos de contar Ud, entre nuestros Clientes, aprovechamos la ocasion para saludarle atentamente.

La Dirección

I N D I C E

CAPITOLO 1.....1-1

AVVERTIMENTI PER LA SICUREZZA DELLE PERSONE E DELLE COSE.....1-1

CAPITOLO 2 2-1

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA...2-1

CAPITOLO 3 3-1

INSTALLAZIONE 3-1
IMBALLO 3-1
TRASPORTO 3-1
DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA 3-1
ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO CONDENSA..... 3-2
COLLEGAMENTO ELETTRICO 3-2
COLLEGAMENTO ASPIRATORE CENTRALE... 3-2
COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA..... 3-2

USO DELLA MACCHINA..... 3-3
VERIFICHE PRELIMINARI 3-3
ACCENSIONE MACCHINA..... 3-3
TECNICA DA USARE PER LA SMACCHIATURA 3-3
CONSIGLI UTILI PER LA SMACCHIATURA 3-4

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO..... 3-4

MANUTENZIONE..... 3-4
MANUTENZIONE SETTIMANALE..... 3-5
MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE.... 3-5

GUASTI.....3-6
GUASTI ALLE PISTOLE SMACCHIANTI A FREDDO 3-6
GUASTI ALL'ASPIRATORE 3-6

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO 3-6

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE....3-7

CAPITOLO 10..... 10-1

DATI TECNICI, QUOTE D'INGOMBRO, ALLACCIAMENTI 10-1

CAPITOLO 11.....11-1

SCHEMI ELETTRICI.....11-1

CAPITOLO 13.....13-1

DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO.....13-1

CAPITOLO 14.....14-1

DISTINTE CODICI 14-1

GB

I N D E X

CHAPTER 1.....1-1

SAFETY PRECAUTIONS.....1-1

CHAPTER 2 2-1

MACHINE IDENTIFICATION.....2-1

CHAPTER 4 4-1

INSTALLATION..... 4-1
PACKING..... 4-1
TRANSPORT 4-1
UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE 4-1
STEAM AND CONDENSATION RETURN CONNECTION 4-1
ELECTRICAL CONNECTION 4-2
CONNECTION TO CENTRAL VACUUM 4-2
COMPRESSED AIR CONNECTION..... 4-2

USE OF THE MACHINE..... 4-3
PRELIMINARY CONTROLS 4-3
START-UP OF THE MACHINE 4-3
INSTRUCTIONS FOR USE OF SPOTTING DEVICE 4-3
TIPS ON STAIN REMOVAL 4-3

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE 4-4

MAINTENANCE..... 4-4
WEEKLY MAINTENANCE 4-4
SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE..... 4-4

BREAKDOWNS.....4-5
BREAKDOWNS TO COLD SPOTTING GUNS 4-5
EXHAUST FAN BREAKDOWNS..... 4-5

ORDERING SPARE PARTS 4-6

STORAGE OR DEMOLITION.....4-6

CHAPTER 10 10-1

TECHNICAL SPECIFICATIONS, ENCUMBRANCE, CONNECTIONS 10-1

CHAPTER 11 11-1

ELECTRICAL DIAGRAMS 11-1

CHAPTER 13 13-1

DRAWING OF SPARE PARTS 13-1

CHAPTER 14 14-1

CODE'S LIST 14-1

F

T A B L E D E S M A T I E R E S

CHAPITRE 1 1-1

CONSEILS POUR LA SECURITE DES PERSONNES ET DES CHOSES 1-1

CHAPITRE 2 2-1

IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....2-1

CHAPITRE 5 5-1

INSTALLATION..... 5-1
EMBALLAGE..... 5-1
TRANSPORT 5-1
DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE..... 5-1
BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR CONDENSAT 5-1
BRANCHEMENT ELECTRIQUE..... 5-2
BRANCHEMENT ASPIRATION SUR VACUUM CENTRAL..... 5-2
BRANCHEMENT AIR COMPRIME 5-2

USAGE DE LA MACHINE..... 5-3
VERIFICATIONS PRELIMINAIRES 5-3
DEMARRAGE MACHINE..... 5-3
TECHNIQUE POUR LE DETACHAGE 5-3
CONSEILS UTILS POUR LE DETACHAGE..... 5-3

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL..... 5-4

ENTRETIEN..... 5-4
ENTRETIEN PAR SEMAINE 5-4
ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL 5-5

PANNES.....5-5
PANNES AUX PISTOLETS DETACHANTS A FROID 5-5
PANNES A L'ASPIRATEUR..... 5-6

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE5-6

STOCKAGE OU DEMOLITION.....5-7

CHAPITRE 10 10-1

DONNEES TECHNIQUES, COTES DE ENCOMBREMENT, BRANCHEMENTS 10-1

CHAPITRE 11 11-1

SCHEMAS ELECTRIQUES 11-1

CHAPITRE 13 13-1

DESSINS PIECES DE RECHANGE.....13-1

CHAPITRE 14 14-1

LISTES DES CODES .....…...14-1

D

I N H A L T

KAPITEL 1 1-1

SICHERHEITSHINWEISE FÜR PERSONEN UND GEGENSTÄNDE 1-1

KAPITEL 2 -.....2-1

IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE 2-1

KAPITEL 6 6-1

INSTALLATION..... 6-1
VERPACKUNG 6-1
TRANSPORT6-1
AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE 6-1
DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF 6-1
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS..... 6-2
ANSCHLUSS DER ZENTRALABSAUGUNG 6-2
DRUCKLUFTANSCHLUSS 6-2

GEBRAUCH DER MASCHINE..... 6-3
EINLEITENDE KONTROLLEN..... 6-3
INBETRIEBNAHME..... 6-3
ANZUWENDENDE TECHNIK BEIM ENTFLECKEN..... 6-3
NÜTZLICHE RATSCHLÄGE FÜR DIE FLECKENENTFERNUNG..... 6-3

DURCHZUFÜHRENDE BEARBEITEN AM ENDE DES GEBRAUCHS 6-4

WARTUNG..... 6-4
WÖCHENTLICHE WARTUNG..... 6-5
HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG 6-5

STÖRUNGEN.....6-5
STÖRUNGEN AN DEN KALT-FLECKENENTFERNER-PISTOLEN 6-5
STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG..... 6-6

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE.....6-6

AUSSERBETRIEBSETZUNG UND ABBAU ..6-7

KAPITEL 10 10-1

TECHNISCHE DATEN, RAUMBEDARF, ANSCHLÜSSE 10-1

KAPITEL 11 11-1

ELEKTRISCHES SCHALTPLAN 11-1

KAPITEL 13 13-1

TEILSCHNITTZEICHNUNGEN DER ERSATZTEILEN 13-1

KAPITEL 14 14-1

VERZEICHNIS DER CODES.....14-1

E

Í N D I C E

CAPÍTULO 1 1-1

ADVERTENCIAS PARA LA SEGURIDAD DE LAS PERSONAS Y DE LAS COSAS 1-1

CAPÍTULO 2 2-1

IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA 2-1

CAPÍTULO 7 7-1

INSTALACIÓN 7-1
EMBALAJE 7-1
TRANSPORTE..... 7-1
DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA 7-1
CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO DE CONDENSADOS..... 7-1
CONEXIÓN ELÉCTRICA..... 7-2
CONEXIÓN ASPIRADOR CENTRAL 7-2
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO..... 7-2

EMPLEO DE LA MÁQUINA 7-3
VERIFICACIONES PRELIMINARES..... 7-3
PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA 7-3
TÉCNICA DE USAR POR EL DESMANCHADO 7-3
CONSEJOS ÚTILES SOBRE EL DESMANCHADO 7-3

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO 7-4

MANTENIMIENTO 7-4
MANTENIMIENTO SEMANAL 7-4
MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL..... 7-5

AVERÍAS.....7-5
AVERÍAS EN LAS PISTOLAS DESMANCHADORAS EN FRÍO 7-5
AVERÍAS EN EL ASPIRADOR 7-6

PEDIDO DE REPUESTOS 7-6

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN.....7-6

CAPÍTULO 10 10-1

DATOS TÉCNICOS, TAMAÑO, CONEXIONES 10-1

CAPÍTULO 11.....11-1

ESQUEMAS ELÉCTRICOS 11-1

CAPÍTULO 13 13-1

DIBUJOS DE LOS REPUESTOS 13-1

CAPÍTULO 14 14-1

LISTAS DE LOS CÓDIGOS 14-1

SEGNALI DI PRESCRIZIONE, PERICOLO E INDICAZIONE
PRESCRIPTION, DANGER AND INDICATION SIGNALS
SIGNAUX DE PRESCRIPTION, DANGER ET INDICATION
VERBOTS-, GEBOTS- UND WARNZEICHEN

	Divieto di togliere i carter di protezione con impianto funzionante Do not remove protection covers when machine is working. Abnahme der Schutzgehäuse bei anlaufender Anlage verboten Défense d'enlever les couvercles de protection pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido quitar la tapa de protección durante el funcionamiento de la maquina.
	Divieto di eseguire interventi di manutenzione a macchina in moto Do not effect maintenance when machine is working. Wartungseinsätze bei anlaufender Anlage verboten Défense d'exécuter toutes entretiens pendant le fonctionnement de la machine. Prohibido efectuar todos mantenimientos durante el funcionamiento de la maquina.
	Vietata l'apertura del quadro elettrico al personale non autorizzato. Authorized personnel only can open the electric panel. Öffnung des Gehäuses für Unbefugte verboten. Défense d'ouvrir le cadre électrique par le personnel non autorisé. Prohibido abrir el tablero eléctrico para obreros no autorizados
	Vietato utilizzare acqua per spegnere l'incendio. Do not extinguish with water Mit Wasser löschen verboten Défense d'eteindre avec de l'eau. Prohibido apagar con agua
	Obbligo di riposizionare i carter di protezione prima di azionare l'impianto Protection covers must be put on before using the machine. Vor Inbetriebsetzung der Anlage Schutzgehäuse wiedereinbauen Il est obligatoire de remettre le couvercle de protection avant d'actionner la machine. Está obligatorio reponer las tapas de protección antes que se ponga en marcha la maquina.
	Consultare il manuale d'uso, lo schema elettrico e le procedure. Consult the instruction's manual, the electric diagram and procedures. Betriebsanweisung, Schaltschema und Vorgänge lesen Consulter le manuel d'emploi. Consultar el manual d'empleo.
	Attenzione pericolo di scottature alle mani High temperatures! Possibility of burning! Warnung vor Handverbrennungen Hautes températures! Danger de brûlures! Temperaturas elevadas! Peligro de quemaduras!
	Quadro in tensione Danger: electricity Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung 380 V Danger électrique Peligro: Tensión eléctrica

INFORMAZIONI PER LO SMALTIMENTO DELL'APPARECCHIATURA

L'etichetta con il contenitore di spazzatura mobile barrato presente sul prodotto, indica che il prodotto non deve essere smaltito tramite la convenzionale procedura di smaltimento dei rifiuti domestici.

Per evitare eventuali danni per l'ambiente e per la salute umana, il prodotto deve essere separato dagli altri rifiuti domestici e consegnato al punto di raccolta designato per il riciclo dei rifiuti elettrici o elettronici.

La raccolta differenziata ed il riciclo degli apparecchi di scarto servirà a conservare le risorse naturali ed a salvaguardare l'ambiente e la salute delle persone. Lo smaltimento abusivo del prodotto sarà perseguito a norma di legge.

Per maggiori dettagli sui centri di raccolta disponibili contattare l'ente locale competente o il rivenditore del prodotto.

INFORMATION FOR THE DISPOSAL OF THE EQUIPMENT

The label showing the crossed mobile garbage container on the product, points out that the product must not be disposed through the conventional procedure of disposal of the domestic waste.

To avoid possible damage to the environment and for improved human health, the product has to be separated from the other domestic waste and delivered to the designated collection point for the recycling of electric or electronic waste.

The diversified collection and the recycling of rejected instruments will serve to preserve the natural resources and to safeguard the environment and the health of the people. The unauthorized disposal of the product will be prohibited according to the local laws.

For greater details on the available collection centres please contact the competent local authority or the retailer of the product.

RENSEIGNEMENTS POUR L'ECOULEMENT DE LA MACHINE

L'Etiquette avec la poubelle barrée qu'il y a sur le produit, signifie que le produit même ne peut pas être écoulé par le canal conventionnel d'écoulement des ordures domestiques.

Pour éviter d'éventuels dommages pour l'habitat et le salut de l'homme, la machine doit être séparée des autres ordures domestiques et livrée jusqu'au point de recueil désigné pour le recyclage des rebuts électriques et électroniques.

Le recueil diversifié et le recyclage des pièces de rebut servent pour la conservation des résources naturelles et à préserver l'habitat et le salut des gens. L'écoulement abusif du produit sera poursuivi aux termes de la loi.

Pour tout autre renseignement concernent les points de recueils disponibles, s'adresser à l'organisme compétent local ou au revendeur du produit,

INFORMATION ÜBER ENTSORGUNG VON ALTGERÄTEN

Das auf dem Produkt befindliche Etikett, das eine durchgestrichene Abfalltonne auf Rädern darstellt, weist auf das Verbot hin, dieses Produkt als Hausabfall zu entsorgen.

Um eventuelle Umwelt– und Gesundheitsschäden zu vermeiden, muß das Produkt von anderen Hausabfällen getrennt werden und zur Entsorgung an zuständige Recyclingfirmen bzw. Sammelorte für Elektro- und Elektronik-Altgeräte übergeben werden.

Die getrennte Sammlung und Recycling der Altgeräte dient zur Bewahrung des natürlichen Reichtums und zum Schutz von Umwelt und Gesundheit.
Eine nicht umweltgerechte Beseitigung des Produkts wird gesetzlich bestraft.

Für weitere Information betreffend der verfügbaren Sammelorte, wenden sich an die örtliche zuständigen Behörden oder an Ihren Produkthändler.

INFORMACIONES POR LA LIQUIDACIÓN DE LA INSTRUMENTACIÓN

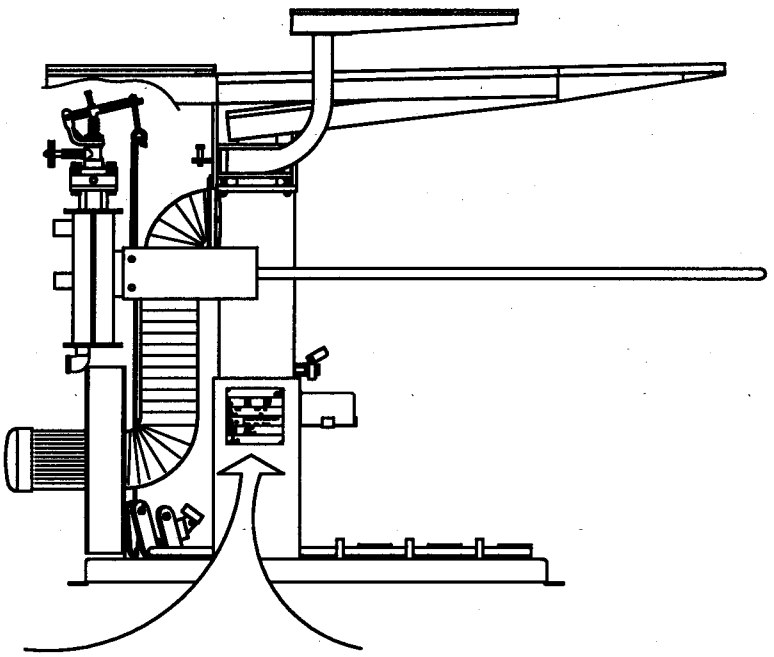
La etiqueta con el contenedor de basura móvil barrato presente sobre el producto, indica que el producto no tiene que ser eliminado por el convencional procedimiento de liquidación de los rechazos domésticos.

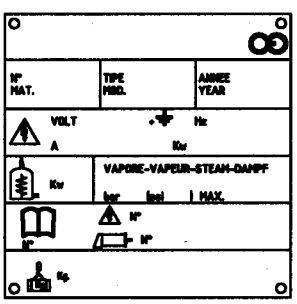
Para evitar eventuales daños por el entorno y por la salud humana, el producto tiene que ser separado por los demás rechazos domésticos y remitidos al punto de colección designado por el reciclo rechazos eléctricos o electrónicos.

La colección distinta y el reciclo aparatos de descarte servirá a conservar los recursos naturales y a salvaguardar el entorno y la salud de las personas. La liquidación abusiva del producto será perseguida a norma de ley.

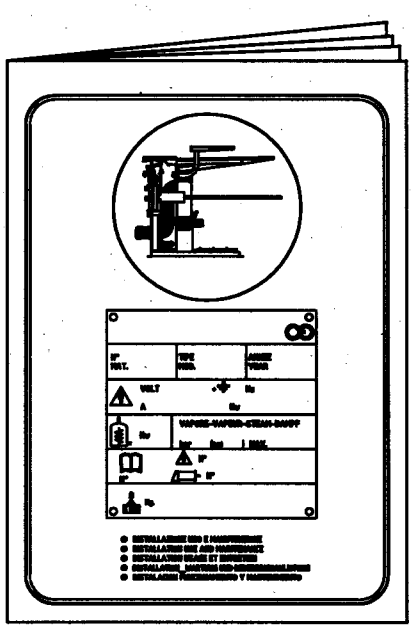
Para mayores detalles sobre los centros de colección disponible contactar al ente local competente o el detallista del producto.

IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA - IDENTIFICATION OF THE MACHINE - IDENTIFICATION DE LA MACHINE
IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINEN - IDENTIFICACIÓN DE LA MAQUINA





N.B.: COPIA TARGHETTA DATI TECNICI E' RIPORTATA SULLA COPERTINA DI QUESTO MANUALE
N.B.: COPY OF THE TECHNICAL SPECIFICATIONS PLATE IS REPRODUCED ON THE COVER OF THIS MANUAL
N.B.: COPIE DE LA PLAQUE DES DONNÉES TECHNIQUES EST REPRODUITE SUR LA COUVERTURE DE CE MANUEL
N.B.: KOPIE DES TECNHISCHEN-DATEN ETIKETTE IST AUF DEN UMSCHLAG DIESER ANLEITUNG REPRODUZIERT
N.B.: COPIA TARJETA DATOS TECNICOS ES REPRODUCIDA SOBRE EL FORRO DE ESTO MANUAL



M_0443/1

INSTALLAZIONE

IMBALLO

La macchina può essere imballata in tre modi:

1) **CON FONDALE IN LEGNO E MACCHINA AVVOLTA IN CELLOPHANE**: formato da un fondale (che ne permette il sollevamento e lo spostamento con mezzi meccanici (paranchi, muletti). La macchina, imbullonata sul fondale nei piedini d'ancoraggio, è avvolta con un sacco di polietilene (PE) fissato con graffette sul fondale.
2) **CON INDUPACK**: con l'aggiunta di un involucro in cartone bloccato con regge metalliche su pallet.
3) **SOLO INCARTATURA**

TRASPORTO

Subito al ricevimento della macchina imballata, notificare per scritto al trasportatore eventuali danni subiti dall'imballo durante il trasporto.
Infatti, qualora tali danni abbiano interessato anche la macchina, l'assicurazione del corriere risponderà solo se tali danni presunti sono stati subito segnalati.
Tutte le operazioni d'installazione devono essere eseguite da personale qualificato, munito delle necessarie protezioni (guanti, protezioni antinfortunistiche etc.).
Non usare getti d'acqua contro la macchina per nessun motivo ed evitare bruschi movimenti o urti violenti.
La macchina non deve essere trasportata da braccia umane, bensì con l'ausilio di muletti o paranchi meccanici.
Trasportare la macchina completa d'imballo nel luogo più prossimo al punto d'installazione e procedere al suo disimballaggio.

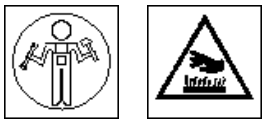
DISIMBALLAGGIO E POSA DELLA MACCHINA

Procedere nel seguente modo:

a) Togliere, se esistente, l'indupack munendosi d'appositi attrezzi meccanici.
b) Togliere la copertura in polietilene (PE) che avvolge la macchina.
c) Verificare che la macchina non abbia subito danneggiamenti durante il trasporto.
d) Asportare dal fondale tutti gli accessori che non sono fissati o imbullonati sul bancale perché, spostando la macchina dal bancale, possono cadere danneggiando cose, persone o animali.
e) Togliere i bulloni che fissano i piedini della macchina sul fondale.
f) Imbragare la macchina con due funi (verificare che siano idonee al peso totale della macchina rilevabile dal cartellino dati tecnici), l'una nella parte posteriore, l'altra nella parte anteriore della macchina; quindi, con l'ausilio di un muletto o paranco meccanico, sollevare la macchina e posizionarla nel luogo destinato all'installazione senza più muoverla con braccia umane.
g) Montare la forma braccio smacchiante "POS. 28", inserendola nell'apposito supporto posto sotto al tavolo "POS. 88".
h) Montare il telaio poggia-indumenti "POS. 89".
i) Al termine dell'installazione rimontare con cura i pannelli e le protezioni della macchina.

Devono essere osservate alcune misure di distanza dalle pareti e dalle altre macchine, al fine di garantire una lavorazione più scorrevole ed una perfetta manutenzione.
La macchina non necessita d'alcun ancoraggio al pavimento.
Si raccomanda di sistemarla perfettamente in piano.

ALLACCIAMENTO VAPORE E RITORNO CONDENSA



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-4)

Come illustrato nel disegno di pag. 10-4 (figura in basso), è possibile collegare la macchina ad una piccola caldaia in modo diretto, cioè senza scaricatore.
E' però indispensabile che:

a) La quota "H" dal pavimento del foro di scarico condensa "POS. 3" superi di almeno 200 mm (8 inches) il livello acqua "K" in caldaia, misurato dallo stesso piano.
b) Venga usato del tubo in ferro o rame del diametro minimo consigliato (1/2" GAS).
c) I tubi siano a pendenza costante, i raggi delle curve siano di almeno 50 mm. (≅ 2 inches), non esistano strozzature nella tubazione e la lunghezza di ciascun tubo non superi i 2,5 metri (100 inches).

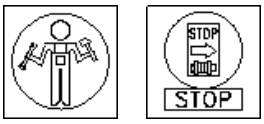
Tutte queste precauzioni sono indispensabili per evitare risucchi d'acqua e, qualora non fossero realizzabili, è necessario effettuare un collegamento tradizionale, cioè con scaricatore di condensa, come illustrato nel disegno di pag. 10-4 (figura in alto).
Per quest'ultimo tipo di collegamento, derivare dalla parte alta della conduttura centrale di vapore un tubo di ferro da 1/2" GAS e farlo arrivare a 100 cm dalla macchina.
All'estremità di questo tubo montare un rubinetto a sfera "POS. 67", onde poter escludere la macchina dall'impianto.
Il collegamento del rubinetto a sfera al raccordo entrata vapore "POS. 4" si può fare con un tubo di rame avente un diametro interno di 10 mm, oppure con un tubo flessibile idoneo per vapore.
Vi ricordiamo che la macchina funziona con vapore alla pressione di 4-6 bar (60-90 psi) perciò, se la macchina viene allacciata ad un generatore di vapore funzionante ad una pressione più elevata, è necessario installare un riduttore di pressione.
Collegare al raccordo ritorno condensa "POS. 3" uno scaricatore di condensa da 1/2" GAS a secchiello rovesciato con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 oppure JUCKER SA8).
A valle dello scaricatore si deve montare una valvola di ritegno a clappè onde evitare contropressioni allo scaricatore.
E' indispensabile montare un rubinetto a sfera "POS. 68" sulla tubazione di ritorno condensa (tubo da 1/2" GAS) onde permettere l'esclusione della macchina dall'impianto.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. B)

Accertarsi che la tensione e frequenza di linea corrispondano a quelle segnate sulla targa dati tecnici della macchina (vedere pag. 2-1).
Predisporre una linea elettrica dimensionata come indicato dalla tabella riportata nel disegno a pag. 10-3. La linea di corrente dovrà essere dotata di un interruttore automatico magnetotermico differenziale da 30 mA, con presa e spina ad interblocco meccanico.
Si fa obbligo, pena la decadenza della garanzia, di collegare la macchina ad una buona messa a terra secondo le normative vigenti.
Controllare, prima del collaudo iniziale, che i morsetti di tutti i componenti elettrici non si siano allentati durante il trasporto. Rimontare tutte le pannellature e le protezioni della macchina.

COLLEGAMENTO ASPIRATORE CENTRALE



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5)

Collegare la valvola d'aspirazione "POS. 27" con la tubazione proveniente dall'aspiratore centrale.

COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, FIG. A)

La macchina deve essere alimentata con aria compressa pulita, senza condense né oli, ed avente una pressione di 7-8 bar (100-115 psi).

Predisporre un tubo in ferro zincato o rilsan da 3/8"GAS fino ad 1 metro dalla macchina.
Alla sua estremità montare un rubinetto a sfera a 3 vie oppure a slitta "POS. 25".
Questo rubinetto a 3 vie permette di alimentare la macchina (posizione 1=ON=OK) oppure di disattivarla (posizione 0=OFF=STOP), scaricando l'aria rimasta nella macchina attraverso il silenziatore. In questo modo, qualora fosse necessario eseguire una qualsiasi manutenzione alla macchina, si ha la garanzia, ruotando il rubinetto in posizione 0=OFF=STOP (oppure facendo scivolare la ghiera), che non esista più alcun pericolo di natura pneumatica (getti d'aria, movimenti di pistoni, etc.).
Mediante un tubo in rilsan di ∅interno=8mm (≅0,3 inches) resistente ad almeno 20 bar (290 psi) di pressione, collegare il rubinetto al raccordo alimentazione aria compressa "POS. 2".

USO DELLA MACCHINA

VERIFICHE PRELIMINARI

a) Accertarsi che non vi siano perdite sulle tubazioni di collegamento della macchina.
b) Accertarsi che la tensione di linea corrisponda a quella segnata sul cartello collaudo della macchina (solo per macchine con **aspiratore incorporato**)

Inizialmente, con la macchina fredda, il vapore in arrivo si condenserà rapidamente; è, quindi, consigliabile attendere qualche minuto prima di iniziare la lavorazione, affinché tutta la condensa formata si possa scaricare.
Non attenendovi a questa norma, l'abbondante condensa che si forma uscirebbe dalla pistola vapore danneggiando il capo.

ACCENSIONE MACCHINA

(VEDI DISEGNO A PAG. 10-3, 10-4)

Procedere nel seguente modo:

a) Aprire la saracinesca posta sulla tubazione vapore e quella posta sul ritorno condensa.
b) Aprire la saracinesca posta sulla tubazione di alimentazione dell'aria.
c) Attaccare l'interruttore generale (solo per macchine con aspiratore incorporato).
d) Regolare il flusso di vapore, della miscela vapore/acqua e dell'aria calda alla pistola, regolando i volantini delle rispettive valvole "POS. 43", "POS. 42",. "POS. 44".
e) Regolare il flusso di condensa fredda al nebulizzatore "POS. 34" regolando il rubinetto del serbatoio.

A questo punto la macchina è pronta per la smacchiatura.

TECNICA DA USARE PER LA SMACCHIATURA

Per smacchiare:
a) Sistemare la parte da smacchiare sulla punta del tavolo dove l'aspirazione è fortemente concentrata.
b) Con un piede premere contemporaneamente il pedale del vapore "POS. 50" e quello dell'aspirazione "POS. 51". L'aspirazione serve a tenere fisso l'indumento.
N.B. il pedale del vapore "POS. 50" ha una doppia funzione:
- premendo leggermente si ottiene dalla pistola l'uscita di vapore asciutto;
- premendo a fondo si ottiene una miscela di vapore ed acqua.

c) Dirigere il getto di vapore sulla macchia muovendo la pistola in senso rotatorio. Un'abbondante vaporizzazione con vapore umido dissolve istantaneamente le macchie solubili in acqua. La forte aspirazione concentrata assicura che l'area inumidita non si allarghi.

Per asciugare:
a) Con un piede premere contemporaneamente i pedali dell'aspirazione e dell'aria (espellere l'umidità dalla pistola prima di iniziare ad asciugare).
b) Porre la pistola in posizione sopra la parte smacchiata ad una distanza di 1 cm. dall'indumento.
c) Muovere rapidamente la pistola avanti e indietro in un movimenti a zig-zag in modo che l'umidità venga espulsa con l'aria calda. La forte aspirazione concentrata favorisce un rapido asciugamento.

CONSIGLI UTILI PER LA SMACCHIATURA

Per togliere macchie di vernice, rossetto, ecc.
Applicare l'apposito smacchiatore sulla macchia e trattarla mediante una spatola d'acciaio o una spazzola di setola dura. Quando la macchia è in sospensione nella stoffa, disporre il capo sulla punta della smacchiatrice, schiacciare il pedale dell'aspiratore e bagnare la parte trattata con acqua fredda servendosi di una spugna.
In questo modo, grazie alla forte aspirazione concentrata, la macchia e la soluzione smacchiante vengono asportate dal tessuto.

Per togliere macchie di inchiostro, tintura, ecc.
Spruzzare del vapore umido attraverso la macchia per togliere l'eccedenza di inchiostro o tintura. Versare sulla tinta una certa quantità di prodotto smacchiante e spruzzare un soffio di vapore secco per poter accelerarne l'azione.
Premere il pedale dell'aspiratore e tamponare la macchia con una spugna di acqua fredda; in questo modo l'azione chimica viene arrestata ed il candeggiante con lo sporco espulso dal tessuto.

Per togliere macchie di grasso
Posare l'indumento sulla punta del tavolo ed interporre un panno tra la punta forata ed il tessuto.
Versare del solvente sulla macchia (percloro o trielina) e spazzolare leggermente, contemporaneamente premere il pedale dell'aspiratore favorendo quindi l'evaporazione del solvente evitando la formazione di aloni.

Braccio girevole ed aspirante
Il braccio girevole ed aspirante serve per la smacchiatura di maniche, polsini ed in genere di tutte le zone di difficile accesso degli indumenti.

OPERAZIONI DA COMPIERE AL TERMINE DEL LAVORO

(VEDI DISEGNI A PAGG. 10-3 E 10-4)

a) Chiudere il rubinetto a sfera montato sulla rete di alimentazione aria compressa "POS. 25".
b) Disinserire l'interruttore generale della macchina, quindi l'interruttore generale previsto sulla linea di alimentazione.

MANUTENZIONE

Quanto segue è di vitale importanza per avere una macchina sempre in perfetta efficienza, che vi darà sempre il massimo rendimento, evitandovi dispendiosi fermi-macchina.
La prima parte di questa rubrica è divisa in capitoli a seconda della maggiore o minore frequenza delle singole manutenzioni.

N.B.: La frequenza da noi riportata (settimanale, mensile, etc.) è indicativa e si riferisce ad una macchina che lavori in condizioni "normali".
Sarete poi Voi stessi a stabilire l'esatta cadenza delle operazioni di manutenzione, in funzione dei seguenti parametri:

- quantità di lavoro eseguito dalla macchina;
- pulviscolo nell'aria;
- altre particolari condizioni.

Tutte le operazioni di manutenzione vanno eseguite a macchina completamente spenta ed in particolare:

a) L'interruttore generale previsto sulla linea elettrica deve essere spento e la spina deve essere tolta dalla presa.
b) Deve essere chiuso il rubinetto di alimentazione aria compressa "POS. 25" (vedi pag. 10-3).
c) Devono essere chiusi i rubinetti a sfera di alimentazione vapore "POS. 67" e ritorno condensa "POS. 68" (vedi pag. 10-4).
d) Bisogna lasciare raffreddare le parti calde della macchina (tubi interni, valvole, etc.) al fine di non ustionarsi.

Solo seguendo tutte queste precauzioni ed altre dettate da particolari condizioni contingenti, è possibile eseguire le manutenzioni sulla macchina in assoluta sicurezza, ricordandosi che **"la prudenza non è mai troppa".**
Per rendere più evidenti i pericoli, abbiamo posto nei punti critici della macchina, dei simboli adesivi il cui significato viene spiegato dettagliatamente nella pagina rossa all'inizio di questo manuale ("Segnali di prescrizione, pericolo e indicazione").

N.B.: In ogni caso, le manutenzioni devono essere effettuate solo ed esclusivamente da personale competente, il quale risponde in prima persona dell'incolumità propria e di altre persone/animali/cose eventualmente interessate. La legge, e specialmente le ultime direttive CEE, puniscono severamente il proprietario della macchina qualora faccia eseguire manutenzioni a personale non competente.

MANUTENZIONE SETTIMANALE

a) Controllare il filtro dell'aria compressa, scaricare l'acqua, pulire la tazza filtro.

Vi ricordiamo che l'aria che arriva alla macchina deve essere priva di impurità, pertanto è della massima importanza provvedere alla filtrazione dell'aria mediante una tazza filtro posta sulla linea di alimentazione. Durante la lavorazione controllare il livello del liquido che si raccoglie nella cassetta raccoglitore liquidi "POS. 1" ed ogni sera procedere allo svuotamento.

MANUTENZIONE SEMESTRALE/ANNUALE

a) Una perfetta aspirazione, attraverso le reticelle dei piani smacchianti, è indispensabile per una buona smacchiatura: un'eventuale diminuzione dell'aspirazione, attraverso tali reticelle, pregiudicherebbe quindi il buon esito della smacchiatura stessa. Si consiglia pertanto, ogni qualvolta si notasse una diminuzione nell'aspirazione, di procedere a smontare le reticelle "POS. 28" e sottoporle ad un'accurata pulizia liberandone i fori da eventuali incrostazioni.

b) Controllare le varie giunzioni e rubinetti a sfera in quanto, in seguito al continuo riscaldamento e raffreddamento, si possono verificare delle perdite. In questo caso si consiglia di smontare le giunzioni, i rubinetti a sfera e ripristinare la tenuta.

c) Il condotto d'aspirazione e la colonna centrale di scarico sono provvisti di due flange di ispezione per poter consentire la rimozione dei residui melmosi che vi si depositano. È quindi indispensabile pulire mensilmente il condotto di aspirazione e la colonna centrale di scarico smontando la rete della punta tavolo e le flange "POS. 7". Effettuare poi con cura il montaggio dei particolari.

d) Al fine di garantire una regolare fuoriuscita di vapore ed aria dalla pistola smacchiante è consigliabile pulire i filtri posti sotto le rispettive valvole. Per far ciò procedere nel seguente modo:

- Staccare le astine di comando "POS. 12" e "POS. 13".
- Staccare il tubo collettore che collega le tre valvole con le pistole.
- Smontare le valvole dal serbatoio e rimuovere il filtro dall'apposita sede posta sul fondo delle valvole.

A lavoro ultimato rimontare il tutto con cura.

e) Controllare lo stato di conservazione di tutte le targhette della macchina (di pericolo o d'istruzione); qualora fossero deteriorate, è indispensabile procedere alla loro sostituzione.

f) Solamente per macchine collegate ad una fonte di vapore: procedere alla pulizia del filtro posto sulla tubazione di ritorno condensa.

GUASTI

Inconvenienti:	Cause:	Rimedi:

GUASTI ALLE PISTOLE SMACCHIANTI A FREDDO

1. Premendo la leva di comando dall'ugello fuoriesce solo aria e il liquido arriva ad intervalli.	**1.** Il filtro della pistola sull'ingresso prodotto è sporco.	**1.** Procedere alla pulizia. Se il problema non si risolve, provvedere a sostituire il gruppo pompetta, molle e ago.
2. La pistola perde.	**2.** Le guarnizioni non hanno più tenuta oppure le molle si sono deformate.	**2.** Sostituire le guarnizioni e le molle interne, oppure sostituire la pistola.

GUASTI ALL'ASPIRATORE

1. L'aspiratore non funziona.	**1.** Cause: **a)** La ventola è bloccata da corpi estranei. **b)** Il microinterruttore del pedale non funziona. **c)** Il condensatore del motore è bruciato. **d)** Il motore è bruciato.	**1.** Rimedi: **a)** Sbloccare la ventola, rimuovendola dai corpi estranei che la bloccano. **b)** Sostituire il micro-interruttore del pedale. **c)** Sostituire il condensatore del motore. **d)** Sostituire il motore.

RICHIESTA DEI PEZZI DI RICAMBIO

I ricambi devono essere ordinati esclusivamente tramite fax, fornendo codici e descrizioni, al fine di poter garantire l'invio dei pezzi in tempi brevi.

IMPORTANTE:
Per i componenti elettrici con tensione e frequenza diverse da 220V/230V/240V 50Hz. (dati da confrontare con quelli della targhetta dell'articolo guasto) far seguire al codice di ordinazione la lettera corrispondente alla tensione desiderata, come da seguente tabella:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Esempio 1:
Occorre un motore aspiratore tensione 230V/50Hz.
Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Tavolo smacchiante Tipo...
- Matricola N° 98503
- Codice 06793 - motore aspiratore 230V/50Hz.
- N° 1 pezzo

Esempio 2:
Stesso aspiratore, ma a 220V/60Hz.
Dati completi per l'ordine:

- Macchina Modello: Tavolo smacchiante Tipo...
- Matricola N° 98503
- Codice 06793/A - motore aspiratore 220V/60Hz
- N° 1 pezzo

N.B.:

1. I particolari che compaiono su questo manuale senza il numero di codice a fianco, **NON SONO DISPONIBILI** a magazzino.
2. La sigla "POS. 50" oppure "POS. 51" etc. che compare a fianco di alcuni particolari, non ha nulla a che vedere con il codice di quel particolare e quindi non deve essere citata nell'ordinazione dei ricambi.

ACCANTONAMENTO O DEMOLIZIONE

In caso di **accantonamento** per lungo periodo, occorre scollegare le fonti di alimentazione idrauliche, elettriche, pneumatiche.
Inoltre occorre:

a) Scaricare la tazza filtro aria compressa.
b) Scaricare il serbatoio separatore condense.
c) Pulire i vari tubetti da eventuali tamponi di calcare.
d) Richiudere tutti i rubinetti a sfera di alimentazione vapore e di ritorno condensa.

In caso di **demolizione** agire nel seguente modo:

a) Scaricare la condensa contenuta nella tazza filtro aria.
b) Svuotare i serbatoi da ogni residuo di solvente, raccoglierlo in appositi contenitori e smaltirlo secondo le norme vigenti.
c) I filtri dell'aria (filtri a carboni attivi, filtri a paglietta, filtri in nylon) occorre raccoglierli in appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.
d) Scaricare il serbatoio separatore condense, assicurandosi che sia privo di impurità nocive, direttamente nella fognatura.
e) Rimuovere tutta la componentistica, elettrica, idraulica e pneumatica, dai pannelli su cui è fissata.
f) Raccogliere plastica, bachelite, ghisa, ferro, rame, ottone, acciaio, stoffe, gomma ecc. negli appositi contenitori e smaltirli secondo le norme vigenti.

I DATI, LE DESCRIZIONI E LE ILLUSTRAZIONI CONTENUTI NEL PRESENTE OPUSCOLO NON SONO IN ALCUN MODO IMPEGNATIVI. LA FABBRICA SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE, IN QUALSIASI MOMENTO, TUTTI I CAMBIAMENTI CHE RITERRÀ OPPORTUNI, SENZA L'OBBLIGO DI AGGIORNARE IL PRESENTE OPUSCOLO.

Sperando che queste pagine possano esserVi utili come ci siamo ripromessi, non ci rimane che augurarVi BUON LAVORO!

L'UFFICIO TECNICO

INSTALLATION

PACKING

The machine is packed into a special export cartoon (INDUPACK) fixed on a fumigated pallet.

TRANSPORT

Upon receipt of the machine packed, you are kindly requested to immediately report to the forwarding agent any damage suffered by the packing during the transport.
In case of damages to the machine as well, the insurance company of the forwarding agent will be held responsible only if these damages have been reported immediately.
All the installation operations must be undertaken only by competent personnel equipped with the necessary protection.
Do not use water jets against the machine for any reason and avoid sudden movement or violent blows.
Do not carry the machine by hand, but only by forklift truck or tackle. It is advisable to move the machine complete with the packing to where it is to be installed and then unpack the machine.

UNPACKING AND LAYING OF THE MACHINE

Proceed as following:

a) Remove the indupack by using proper tools.
b) Remove the plastic protection.
c) Verify that the machine has not suffered damages during the transport.
d) Take away from the pallet all the accessories not fixed or bolted, as they can damage property, persons or animals when falling down.
e) Remove the bolts fixing the machine to the pallet
f) Sling the machine by means of two ropes (verify that are suitable for the total weight of the machine), one at the rear and the other at the front side of machine; then lift it by means of forklift truck or tackle and place it where it must be installed, without moving it by hand.
g) Assemble the stain-removal arm “POS. 28“, by fitting it in the suitable support placed under the table “POS. 88“
h) Assemble the garment holding frame “POS. 89“.
i) When installation has been completed, carefully refit all the panels, protection devices and the accessories.

Various distances from the walls and other equipment must be observed during the installation of the machine in order to ensure smooth operation and good maintenance.
The equipment does not require any fixing to the floor.
It is recommended that the equipment should be installed dead level

STEAM AND CONDENSATION RETURN CONNECTION

(SEE DRAWING PAGE 10-4)

As illustrated in drawing page 10-4 (figure on the low), the machine can be directly connected to a small boiler, without drainage.
As a result, it is imperative that:

a) The height ‘H’ from the floor to the condensation drainage hole “POS. 3” is greater than a minimum of 200 mm (8 inches) from the water level ‘K’ in the boiler, measured on the same plane.
b) A steel or copper pipe with the recommended minimum diameter is used (1/2 GAS).

c) The pipes are at a constant angle, with curves of at least 50 mm (≅2 inches) radius, that there are no constrictions or narrowing in the pipes (e.g. tight gate valve connection) and that the length of each pipe is not greater than 2.5 metres (=100 inches).

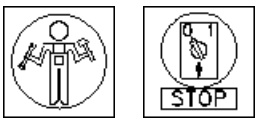
All these precautions are imperative in order to avoid water being siphoned back into the equipment. If it is not possible to observe these precautions, a traditional connection must be made, using a condensation gate valve, as illustrated in Drawing page 10-4 (figure on the top). For this type of connection, take a 1/2" steel gas pipe from the top of the central steam conduit and fit it 100 cm from the machine.
Fit a ball valve “POS. 67” to this pipe so as to isolate the machine from the plant.
The connection between the ball valve and the machine steam input “POS. 4” can be made using a copper tube with an internal diameter of 10 mm.
Remember that the machine operates with steam at a pressure of 4 - 6 bars (58 - 87 psi), and therefore, if the machine is connected to a steam generator working at a higher pressure, a pressure reducer has to be installed.
Connect a 1/2" basin-type condensation, fitted with a filter (SPIRAX SARCO HM 007 or JUCKER SA8), to the condensation return junction drain “POS. 3”.
A gate valve must be fitted after the drain to avoid backpressure.
A ball valve must be fitted on the condensation return pipe “POS. 68” (1/2" gas pipe) to allow the isolation of the machine from the plant.

ELECTRICAL CONNECTION

(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. B)

Ensure that the mains voltage and phase correspond with the data given on the machine specification plate (see page 2-1).
Prepare an electrical line dimensioned as indicated on the table shown in the drawing on page 10-3.
Insert the cable in the holder “POS. 8”, block it with the collar “POS. 9” and connect with the clamps to the electrical current.
The electrical supply line must be fitted with an automatic differential heat safety cutout switch 30 mA with a mechanical plug and socket block.
The machine as per the rules in force must be connected to a good earth, or the guarantee will not be honoured.
Before first testing the machine, check that none of the electrical connectors have worked loose during transport.
Replace all the panels and protection devices when the electrical connections have been completed

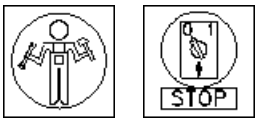
CONNECTION TO CENTRAL VACUUM



(SEE DRAWING PAGE 10-5)

Connect the vacuum valve “POS. 27” to the pipe coming from central vacuum.

COMPRESSED AIR CONNECTION



(SEE DRAWING PAGE 10-3, FIG. A)

The machine needs to be fed with clean compressed air, without condensation or oil, at a pressure of 7-8 bars (100-115 psi).
Fit a rilsan or zinc-platted 3/8” GAS pipe to within 1 meter of the machine. Assemble a three-way ball tap or a sliding tap on its end “POS. 25”.
This 3-way ball valve serves to feed the machine (position 1 = ON = OK) or to turn off the supply (position 0 = STOP) by discharging the air remaining in the machine through the silencer.
This ensures that whenever any maintenance is required, there is the guarantee that there is no danger from compressed air (jets of air, etc.) simply by turning the air ball valve to the 0 = STOP position (or letting the ring nut slip).
Using a rilsan pipe, ∅inside=8mm (≅0,3 inches) resistant up to a pressure of at least 20 bars (290 psi), connect the tap to the compressed air filter “POS. 2” of the machine.

USE OF THE MACHINE

PRELIMINARY CONTROLS

a) Check that the ball tap for the compressed air feed “POS. 25” is open and discharges any condensation deposited in the compressed air filter bowl by turning the tap “POS. 26”.
b) Check that the line pressure corresponds to the one referred on the test certificate of the machine (only for machines with **built-in vacuum unit**).

At first, when the machine is cold, the steam will condense rapidly and it is therefore advisable to wait a few minutes before starting work so that the condensation can be drained off.
If this is not done, condensation formed will emerge from the steam pistol, damaging the garments being processed.

START-UP OF THE MACHINE

(SEE DRAWING PAGE 10-3, 10-4)

Proceed as following:

a) Open the two globe valves on the steam and return pipes.
b) Open the globe valve on the air supply pipe.
c) Turn on the general switch (only for machines with built-in vacuum unit).
d) Adjust the hand wheels of the valves “POS. 43”, “POS. 42”, “POS. 44” to set the flow to the gun of steam, of steam/water mixture (wet steam), of air.
e) Adjust the tap of the tank to set the flow of cold condensate to the water spray gun “POS. 34”.

Now the machine is ready for spotting operations.

INSTRUCTIONS FOR USE OF SPOTTING DEVICE

For removing
a) Place the part of the item to be cleaned on the end of the board where vacuum is highly concentrated.
b) With one foot, press both vacuum pedal “POS. 50” and vacuum pedal “POS. 51”. Vacuum holds garment in place.
N.B.: by the steam pedal “POS. 50”, you can get from the gun:
- dry steam if you press it lightly;
- wet steam if you press it thoroughly.

c) Now, with gun in rotary motion spray wet steam downward, straight through spotting area. Ample wet steam under pressure dissolves water-soluble spots instantly. Concentrated vacuum keeps wet area from spreading as it draws wet steam through garments.

For drying
a) With one foot, press both vacuum pedal and air pedal (clear moisture from gun before starting to dry).
b) Place the gun in position over wet area at 1 cm. from the garment.
c) Move gun in a zig-zag motion very close to the fabric, sweeping it rapidly back and forth across wet area to allow maximum penetration of air without useless losses.

TIPS ON STAIN REMOVAL

To remove stains of lipstick, paint etc
Lay the spotting solution on the spot and treat it by means of a steel spatula or a brush with hard bristle.
When the stain is suspended in the cloth, place the garment on the screened area at the nose of board, press the vacuum pedal and wet the treated part with cold water by means of using a sponge.
In this way due to the strong concentrated vacuum the stain and the spotting solution are removed from the cloth.

To remove stains of ink, dye, etc
Spray some moist steam across the stain to remove away the excess of ink or dye.
Pour on the stain some spotting solution and spray a puff of dry steam to speed up its action. Press the vacuum pedal and tampon the stain with a sponge with cold water, in this way the chemical action is stopped and the solution with dirt is removed from the cloth.

To remove grease stains
Place the garment on nose of board and a cloth between the screened area and the fabric.

Pour some solvent on the stain (perchlorethylene or trichloroethylene) then brush it lightly and at the same time press the vacuum pedal thus helping the evaporation of the solvent to keep moistened areas from spreading.

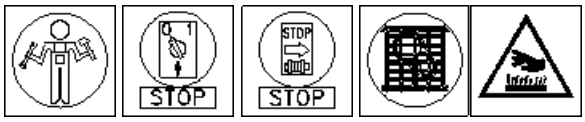
Vacuum swinging arm
The vacuum-swinging arm serves to remove stains from sleeves, cuffs and in general from all area of garment difficult to handle.

SHUTTING DOWN OF THE MACHINE

(SEE DRAWINGS PAGES 10-3, 4)

a) Close the ball tap assembled on the air compression line “POS. 25”.
b) Disconnect the general switch of the machine, then the main switch of the power supply line.

MAINTENANCE



The following instructions are of prime importance in keeping the machine perfectly efficient, ensuring its maximum performance, and avoiding expensive down time.
The first part of this section is divided into chapters according to periodic maintenance schedules.

N.B.: The frequency indicated (weekly, monthly, etc.) is indicative and refers to a machine that operates under ‘normal’ conditions.
The individual customer has to decide on the exact frequency of the maintenance work on the basis of the following guide lines:
- the amount of work done by the machine;
- the amount of dust in the air;
- other local working conditions.

All the maintenance operations must be undertaken with the machine completely switched off, and in particular:
a) The general electrical power switch must be off and the plug removed from the socket.
b) The compressed air ball valve “POS. 25” (see page 10-3) must be closed.
c) Close the two gate valves “POS. 67” and “POS: 68” fitted to the steam line and the condensation return (see page 10-4).
d) The hot parts of the machine must be left to cool (internal pipes, valves, etc.) in order to avoid burns.

Only by observing all these precautions, and the particular conditions relating to the individual maintenance jobs, is it possible to carry out maintenance work on the machine with complete safety. Remember ‘**you can never by too careful’!**
In order to make potential dangers more evident, adhesive symbols have been applied to critical parts of the machine: the meaning of these symbols is explained in detail in the red section at the beginning of this manual (Prescription, danger and indication signals).

N.B. In any case, the maintenance work must be undertaken only by competent personnel who can take personal responsibility for their own safety and that of other persons, animals and property. The law, and in particular the latest EU Directives, severely punish the owner of a machine who allows maintenance work to be carried out by non-qualified personnel

WEEKLY MAINTENANCE

a) Check the air-compressed filter, empty the water deposited in the filter bowl using the discharge tap.

We will like to remind that the air supplied to the machine must not contain any impurities therefore it is very important to filter the air by installing a filter in the main line. During the work check the level of the liquid in the small box “POS. 1” and empty it every evening.

SIX MONTHLY / YEARLY MAINTENANCE

a) An efficient vacuum is essential for a good spotting results. Eventual decrease of vacuum caused by blocked screen will affect the spotting results. Therefore it is advisable every time a suction decrease is noted, to disassemble the screen frame “POS. 28” and clean them from eventual impurities.

b) Check the various gaskets and gate valves as continuous heating and cooling can cause leaks. Should there be leaks, remove the gaskets and gate valves and replace with new to prevent further leaks.

c) The vacuum pipeline and the central section are provided with two inspection flanges to allow the removal of residual lime deposits internally. Therefore is essential to clean at least once a month the above parts by disassembling the screened area of the nose of board and the flanges "POS. 7".

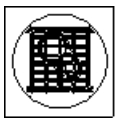
d) To assure a regular flow of steam and air from the spotting gun it is advisable to clean the small filters placed under the respective valves. Proceed as follows:

- Take off the small rods "POS. 12" and "POS. 13".
- Take off the manifold tube connecting the three valves with the guns.
- Disassemble the valves from the tank and remove the filter from the proper seat to be found on the bottom of the valves.

e) Check the condition of all the labels and plates on the machine (warnings and instructions). If they are in poor condition, replace them.

f) Only for machines connected to a steam source, clean the filter located onto the condense return piping.

BREAKDOWNS



Problem:	*Causes:*	*Action:*

BREAKDOWNS TO COLD SPOTTING GUNS

1. Pressing the control lever, air is discharged only or the fluid arrives at intervals.	**1.** Filter is dirty.	**1.** Proceed to the cleaning. Eventually replace the pump, spring and needle group.
2. The gun leaks.	**2.** The gaskets are no longer tight or the springs are deformed.	**2.** Replace the gun.

EXHAUST FAN BREAKDOWNS

1. The exhaust fan does not work.	**1.** Causes: **a)** The fan is blocked by foreign objects. **b)** The micro-switch on the pedal does not work. **c)** The motor condenser is burned out. **d)** The motor is burned out.	**1.** Solutions: **a)** Unblock the fan by removing the foreign bodies that are blocking it. **b)** Change the micro-switch on the pedal. **c)** Change the motor condenser. **d)** Change the motor.

ORDERING SPARE PARTS

The spare parts must be ordered only by fax with codes and descriptions in order to ensure the rapid despatch of the parts.

IMPORTANT
For electrical components other than for 220V/230V/240V 50 Hz supply (check on the specification plate of the defective part), add to the order code the letter corresponding to the rating required as given in the following table:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Example 1:
A 230V/50Hz. vacuum motor is required.
Complete order information:

- Machine model: Spotting Table Type .....
- Registration No. 98503
- Code 06793 – vacuum motor 230V/50Hz.
- 1 piece

Example 2:
The same vacuum motor, but 220V/60Hz.
Complete order information:

- Machine model: Spotting Table Type .....
- Registration No. 98503
- Code 06793/A – vacuum motor 220V/ 60Hz
- 1 piece

N.B.

1. The parts that appear in this manual without an accompanying code number **ARE NOT AVAILABLE** from stock.
2. The codes “POS. 50” or “POS. 51” etc. that appear next to some parts have nothing to do with the spare part code for these parts, and should not therefore be quoted in orders for spare parts.

STORAGE OR DEMOLITION

In case of a long period **storage**, it is necessary to disconnect the hydraulics, electric and pneumatic feeding sources.

a) Drain the air inside the air filter cup.
b) Drain the condensation tank.
c) Clean all connections removing any scaling.
d) Turn off all the steam feeding valves and of condensation return valve.

In case of **demolition** of the machine, proceed as follows:

a) Remove the condense contained in the air filter cup.
b) Empty the tanks of any residual solvent, collect it into the suitable containers and discard it in compliance with the regulations in force.
c) The air filters (active carbon filters, mesh wire filters, nylon filters) should be collected into the suitable containers and discarded in compliance with the regulations in force.
d) Empty the condense separator tank, making sure that it is free of any dangerous material, and discard it directly into the sewage.
e) Remove all the electric, pneumatic and hydraulics components from the panels where they are fixed.
f) Collect into proper container the following parts: plastic, bakelite, cast iron, iron, copper, brass, steel, fabrics, rubber etc. and take them away according to the rules in force.

THE SPECIFICATIONS, THE DESCRIPTIONS AND THE ILLUSTRATIONS CONTAINED IN THIS BOOKLET ARE NOT IN ANY WAY BINDING. DUE TO CONTINUOUS RESEARCH AND DEVELOPMENT TO IMPROVE OUR PRODUCTS, THE MANUFACTURER MAY ALTER SPECIFICATIONS WITHOUT PREVIOUS NOTICE.

We trust that these few pages will be of use to you and wish you ‘Buon lavoro!’ as we say in Italy — May your work go well!

Technical Office

INSTALLATION

EMBALLAGE

La machine est emballée dans un carton export spécial (INDUPACK) fixé sur une palette fumiguée

TRANSPORT

À la livraison de la machine emballée, nous Vous prions de notifier immédiatement par écrit au transporteur les dommages éventuels subis par l'emballage pendant le transport.
Dans le cas où ces dommages ont intéressé la machine, en effet, l'assurance du courrier répondra seulement si les dommages présumés ont été signalés immédiatement.
Toutes opérations d'installation doivent être exécutées par du personnel qualifié, muni des protections nécessaires (gants, protections contre les accidents, etc.).
N'utiliser pas de jets d'eau contre la machine pour aucune raison, et éviter les mouvements soudains ou les chocs violents.
La machine ne doit être jamais transportée à bras, mais avec l'aide de chariots élévateurs et palans mécaniques.
Transporter la machine encore complètement emballée jusqu'à l'endroit le plus proche au point d'installation et procéder au déballage.

DEBALLAGE ET MISE EN PLACE DE LA MACHINE

Procéder de la manière suivante:

a) Enlever l'indupack en utilisant des outils mécaniques appropriés.

b) Enlever la couverture en polyéthylène (PE) qui enveloppe la machine.

c) Vérifier que la machine n'a subi aucun dommage pendant le transport.

d) Enlever du fond tous les accessoires qui ne sont pas fixés ou boulonnés sur la palette, puisque quand la machine est déplacée, ils peuvent tomber et endommager les choses, les personnes ou les animaux.

e) Enlever les boulons qui fixent les pieds de la machine sur le fond.

f) Elinguer la machine avec deux cordes (vérifier qu'elles sont appropriées pour le poids total de la machine, qui peut être relevé de la plaquette données techniques), l'une du côté postérieur et l'autre du côté antérieur de la machine; enfin, à l'aide d'un chariot élévateur ou d'un palan mécanique, soulever la machine et la positionner dans l'endroit destiné à l'installation sans plus la déplacer à bras.

g) Monter la forme bras détachant "POS. 28", en l'insérant dans le support positionné sous la table "POS. 88".

h) Monter le châssis porte-vêtements "POS. 89".

i) À la fin de l'installation, remonter soigneusement les panneaux et les protections de la machine.

Il faut observer quelques mesures de distance des parois et des autres machines, afin d'assurer des opérations plus fluides et un entretien parfait. La machine ne nécessite d'aucun ancrage au sol.
Nous Vous recommandons de la poser sur une surface parfaitement plane.

BRANCHEMENT VAPEUR ET RETOUR CONDENSAT

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-4)

Comme illustré dans le dessin à la page 10-4 (figure au bas de la page), on peut brancher la machine à une petite chaudière de manière directe, c'est à dire sans décharge.
Il est en tout cas nécessaire que:

a) La cote du sol "H" du trou de décharge condensat "POS. 3" soit supérieure d'au moins 200 mm (8 pouces) au niveau d'eau "K" dans la chaudière, mesuré sur le même plan.

b) Il soit utilisé un tuyau en fer ou cuivre, au diamètre minimum conseillé (1/2" GAS).
c) Les tuyaux aient une pente constante, les rayons des coudes soient d'au moins 50 mm. (≅ 2 pouces), il n'y ait aucun étranglement dans les conduits et la longueur de chaque tuyau ne soit pas supérieure à 2,5 mètres (100 pouces).

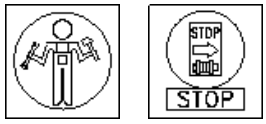
Toutes ces précautions sont indispensables pour empêcher les remous d'eau et, s'elles ne sont pas réalisables, il faut effectuer un branchement traditionnel, c'est à dire avec une décharge du condensat, comme illustré dans le dessin à la page 10-4 (figure en haut de la page).
Pour ce dernier type de branchement, dériver de la partie haute du conduit central vapeur un tuyau en fer de 1/2" GAS et le poser jusqu'à 100 cm de la machine.
À l'extrémité de ce tuyau, monter un robinet à sphère "POS. 67", afin d'exclure la machine du reste de l'installation. Le branchement du robinet à sphère au raccord entrée vapeur "POS. 4" peut être réalisé avec un tuyau en cuivre ayant un diamètre interne de 10 mm ou avec un tuyau flexible approprié pour la vapeur.
Nous Vous rappelons que la machine fonctionne avec de la vapeur à la pression de 4-6 bars (60-90 psi) et pourtant, si la machine est branchée à un générateur de vapeur qui fonctionne à une pression plus élevée, il faut installer un réducteur de pression.
Brancher au raccord retour condensat "POS. 3" une soupape décharge condensat de 1/2" GAS à "seau inversé" avec filtre (SPIRAX SARCO HM 007 ou JUCKER SA8).
En aval de la décharge il faut monter une soupape de retenue à clapet afin d'éviter les contre-pressions sur la soupape de décharge.
Il est indispensable de monter un robinet à sphère "POS. 68" sur les conduits de retour condensat (tuyau de 1/2" GAS) pour avoir la possibilité d'exclure la machine du reste de l'installation.

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. B)

S'assurer que la tension et la fréquence de ligne correspondent à celles indiquées sur la plaquette données techniques de la machine (voir à la page 2-1).
Disposer une ligne électrique dimensionnée comme indiqué par le tableau illustré dans le dessin à la page 10-3.
La ligne du courant devra être équipée avec un interrupteur automatique magnétothermique différentiel de 30 mA, avec prise et fiche à interbloc mécanique.
Il est obligatoire, sous peine de déchéance de la garantie, de brancher la machine à une bonne mise à la terre selon les normes en vigueur.
Contrôler, avant de l'essai initial, que les bornes de tous les composants électriques ne sont pas desserrés après le transport.
Remonter tous les panneaux et les protections de la machine.

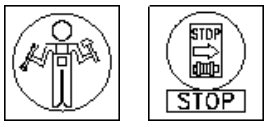
BRANCHEMENT ASPIRATION SUR VACUUM CENTRAL



(VEDI DISEGNO A PAG. 10-5)

Raccorder la vanne d'aspiration "POS. 27" avec le tuyau de l'aspiration centrale.

BRANCHEMENT AIR COMPRIME



(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, FIG. A)

La machine doit être alimentée avec de l'air comprimé propre, sans condensat ni huiles, ayant une pression de 7-8 bars (100-115 psi).
Disposer un tuyau en fer zingué ou Rilsan de 3/8"GAS jusqu'à 1 mètre de la machine.
À son extrémité, monter un robinet a sphère à 3 voies ou à chariot "POS. 25".
Ce robinet à 3 voies permet d'alimenter la machine (position 1=ON=OK) ou de la désactiver (position 0=OFF=STOP) en déchargeant l'air qui reste dans la machine par le silencieux.
De cette manière, dans le cas où il faut exécuter n'importe quelle opération d'entretien sur la machine, Vous aurez la garantie qu'il n'y a plus aucun danger de nature pneumatique (jets d'air, mouvements des pistons, etc.) lors que le robinet est tourné en position 0=OFF=STOP (ou si la frette a été glissée).

Au moyen d'un tuyau en Rilsan de ∅ interne = 8mm (≅ 0,3 pouces) résistant au moins à 20 bars (290 psi) de pression, brancher le robinet au raccord alimentation air comprimé "POS. 2".

USAGE DE LA MACHINE

VERIFICATIONS PRELIMINAIRES

a) Vérifier l'étanchéité des différents raccordements.
b) Vérifier que la tension de la ligne correspond à celle marquée sur le certificat d'essai de la machine.

Au début, quand la machine est froide, la vapeur qui arrive se condensera rapidement; nous conseillons pourtant d'atteindre quelques minutes avant de commencer les opérations, de manière que tout le condensat formé puisse se décharger.
Si Vous manquez d'observer cette norme, le condensat abondant qui se forme sortira du pistolet vapeur et endommagera le vêtement.

DEMARRAGE MACHINE

(VOIR DESSIN A LA PAGE 10-3, 10-4)

Procéder dans la manière suivante:

a) Ouvrir la vanne montée sur le tuyau vapeur et celle placée sur le retour condensat.
b) Ouvrir la vanne placée sur le tuyau d'alimentation de l'air.
c) Actionner l'interrupteur général (seulement pour machines avec aspirateur incorporé).
d) Régler les volants des valves "POS. 43", "POS. 42", "POS. 44".pour déterminer le flux de vapeur, de vapeur/eau mélangés, d'air au pistolet.
e) Régler le robinet du réservoir pour déterminer le flux du condensat froid au nébulisateur "POS. 34".

Ceci fait, la machine est prête pour le détachage.

TECHNIQUE POUR LE DETACHAGE

Pour détacher:

a) Positionner la partie à détacher sur la pointe de la table, où l'aspiration est très concentrée.
b) Presser la pédale de la vapeur "POS. 50" et celle de l'aspiration "POS. 51" en même temps avec un pied. L'aspiration sert à fixer le vêtement
N.B. Selon la pression exercée par le pied sur la pédale "POS. 50", le pistolet peut pulvériser:
- De la vapeur sèche en cas de pression légère;
- De la vapeur humide (mélange vapeur/eau) en cas de pression à fond.

c) Diriger le jet de vapeur sur la tache en imprimant au pistolet un mouvement tournant. Une vaporisation abondante de vapeur humide dissout instantanément les taches maigres (solubles à l'eau). L'importante aspiration simultanée à la vaporisation, vous évite un élargissement de la surface humidifiée.

Pour sécher:

a) Presser les pédales de l'aspiration et de l'air en même temps avec un pied (cela pour expulser l'humidité du pistolet avant le séchage.
b) Placer les pistolets en position sur la partie détachée à une distance de 1 cm. du vêtement.
c) Donner au pistolet un mouvement de balayage rapide, afin que l'air chaud expulse rapidement l'humidité. L'aspiration performante permet la rapidité de cette opération.

CONSEILS UTILS POUR LE DETACHAGE

Taches de vernis, rouge à lèvres, etc.
Appliquer le détachant sur la tache et la traiter avec une spatule en acier ou une brosse de soies dures. Quand la tache est en suspension dans le tissu placer le vêtement sur la pointe de la table, presser la pédale de l'aspirateur et mouiller la partie traitée avec eau froide en employant une éponge.
Grâce à la forte aspiration concentrée, la tache et la solution détachante sont extraits du tissu.

Taches d'encre, teinture etc.
Vaporiser de la vapeur humide à travers la tache pour ôter l'excédent d'encre ou teinture.
Verser sur la teinte le produit détachant et vaporiser avec un souffle de vapeur sèche ainsi en accélérant l'action, presser la pédale de l'aspirateur et tamponner avec une éponge d'eau froide, de façon à arrêter l'action chimique et à expulser du tissu le produit blanchissant avec les résidus extraits.

Taches de graisse
Placer le vêtement sur la pointe de la table et interposer un drap entre la pointe percée et le tissu.
Verser du solvant sur la tache (perchlorate ou trichloréthylène) et brosser légèrement, en même temps presser la pédale de l'aspirateur pour favoriser l'évaporation du solvant et évitant la formation de cernes.

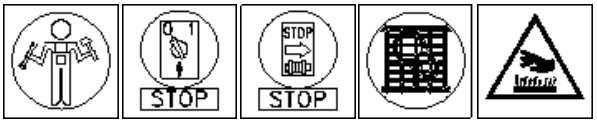
Bras orientable et aspirant
Le bras orientable et aspirant sert pour le détachage de manches, manchettes et toutes les zones d'un accès difficile.

OPERATIONS A EFFECTUER A LA FIN DU TRAVAIL

(VOIR DESSINS AUX PAGES 10-3 ET 10-4)

a) Serrer le robinet à sphère monté sur le réseau d'alimentation air comprimé "POS. 25".
b) Débrancher l'interrupteur général de la machine, et enfin l'interrupteur général prévu sur la ligne d'alimentation.

ENTRETIEN



Les renseignements suivants sont d'importance vitale pour avoir une machine toujours parfaitement efficiente, qui Vous donnera le maximum de performance et Vous évitera des arrêts de production très dispendieux.
La première partie de cette section est divisée en chapitres, selon une majeure ou mineure fréquence de chaque opération d'entretien.

N.B.: La fréquence que nous avons indiquée (par semaine, mensuelle, etc.) est indicative et elle concerne une machine qui travaille en conditions "normales".
Vous pouvez établir vous-mêmes la cadence exacte des opérations d'entretien, en fonction des paramètres suivants:

- Quantité du travail exécuté par la machine;
- Poudres dans l'air;
- Autres conditions particulières.

Toutes opérations d'entretien doivent être exécutées en s'assurant que la machine est complètement arrêtée, et en particulier:

a) L'interrupteur général prévu sur la ligne électrique doit être éteint et la fiche doit être débranchée de la prise.
b) Serrer le robinet d'alimentation air comprimé "POS.25" (voir à la page 10-3).
c) Il faut serrer les robinets à sphère d'alimentation vapeur "POS. 67" et de retour condensat "POS. 68" (voir à la page 10-4).
d) Il faut laisser refroidir les parties chaudes de la machine (tuyaux internes, soupapes, etc.) afin de ne pas se brûler.

Seulement si Vous observez toutes ces précautions, et les autres suggérées par des conditions contingentes particulières, on peut exécuter les opérations d'entretien sur la machine dans une sécurité absolue, et en se rappelant que **"on n'est jamais trop prudent".**
Pour mieux mettre en évidence ces dangers, nous avons placé des etiguettes autocollantes sur les points critiques de la machine, dont la signification est expliquée en détail à la page rouge au début de ce manuel ("Signaux de prescription, danger et indication").

N.B.: En tout cas, les entretiens doivent être effectués exclusivement par du personnel compétent, qui répond personnellement de sa propre intégrité et de celle des autres personnes/animaux/choses éventuellement intéressées. La loi, et notamment les dernières directives de la CEE, punit sévèrement le propriétaire de la machine s'il fait exécuter des entretiens par du personnel non compétent.

ENTRETIEN PAR SEMAINE

a) Contrôler le filtre air comprimé, décharger l'eau, nettoyer le godet filtre.

Nous vous rappelons que l'air qui arrive à la machine doit être épuré, en conséquence, il est très important de pourvoir à la pose d'un filtre sur la ligne d'alimentation.
Pendant le travail contrôler le niveau du liquide dans la petite boîte réceptrice des résidus "POS. 1" et chaque soir procéder à sa vidange.

ENTRETIEN SEMESTRIEL/ANNUEL

a) Une aspiration parfaite par les petits filets des plans détachants est indispensable pour un bon détachage: une diminution éventuelle de l'aspiration par ces filets compromettrait pourtant le bon résultat du détachage même. Nous Vous conseillons pourtant, chaque fois Vous observez une diminution dans l'aspiration, de procéder à démonter les filets "POS. 28" et les soumettre à un nettoyage soigné pour en libérer les trous des incrustations éventuelles.

b) Contrôler toutes les jonctions et les robinets à sphère, du moment que, ensuite au chauffage et au refroidissement continu, il peut se produire des pertes. Dans ce cas là, on conseille de démonter les jonctions et les robinets à sphère et de rétablir l'étanchéité.

c) Le conduit de l'aspiration et la colonne centrale de décharge sont pourvues des deux plaques d'inspection pour permettre la dissolution des restes fangeux qui y sont déposées. Il est indispensable de nettoyer le conduit de l'aspiration et la colonne centrale de décharge chaque mois en démontant le grillage de la pointe de la table et les plaques "POS. 7".

d) Afin d'assurer une sortie régulière de la vapeur du pistolet détachant, il est conseillé de nettoyer les petits filtres placés sous les vannes. Pour cela procéder comme ci-après:
- Démonter les petits axes de contrôle "POS. 12" et "POS. 13".
- Découpler le tuyau collecteur de raccordement des trois vannes avec les pistolets.
- Démonter les vannes du réservoir et déposer le filtre de son siège placé sur le fond des vannes.

Ceci fait remonter le tout soigneusement.

e) Contrôler l'état de conservation de toutes plaquettes de la machine (de danger ou d'instruction); dans le cas où elles soient détériorées, il est indispensable de procéder à leur remplacement.

f) Seulement pour machines branchées à une source de vapeur: procéder au nettoyage du filtre placé sur les conduits de retour du condensat.

PANNES

Inconvénients:	*Causes:*	*Remèdes:*

PANNES AUX PISTOLETS DETACHANTS A FROID

1. Quand l'on appuie sur le levier de contrôle, il sorte seulement de l'air du bec alors que le liquide arrive irrégulièrement.	**1.** Le filtre du pistolet sur l'entrée produit est sale.	**1.** Procéder au nettoyage. Si le problème ne se résolve pas, remplacer le groupe petite pompe – ressorts – aiguille.
2. Le pistolet perd.	**2.** Les garnitures n'ont plus de tenue ou les ressorts sont déformées.	**2.** Remplacer les garnitures et les ressorts internes ou remplacer le pistolet.

PANNES A L'ASPIRATEUR

1. L'aspirateur ne fonctionne pas.	**1.** Causes: **a)** L'hélice est bloquée par des corps étrangers. **b)** Le micro-interrupteur de la pédale ne fonctionne pas. **c)** Le condenseur du moteur est brûlé. **d)** Le moteur est brûlé.	**1.** Remèdes: **a)** Débloquer l'hélice, en enlevant les corps étrangers qui la bloquent. **b)** Remplacer le micro-interrupteur de la pédale. **c)** Remplacer le condenseur du moteur. **d)** Remplacer le moteur.

COMMANDE DES PIECES DE RECHANGE

Les pièces de rechange doivent être commandées exclusivement par télécopie en fournissant codes et descriptions afin de garantir l'envoi des pièces dans un temps bref.

IMPORTANT:
Pour les composants électriques avec tension et fréquence différente de 220V/230V/240V 50Hz. (comparer ces donnés avec celles sur la plaquette de l'article en panne), il faut mentionner, après le code de commande, la lettre correspondante à la tension désirée, comme dans le schéma suivant:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Exemple 1:
Vous voulez commander un moteur aspirateur à 230V/50Hz.
Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table détachante Type...
- N° de série 98503
- Code 06793–moteur aspirateur 230V/50 Hz
- N° 1 pièce

Exemple 2:
Même moteur, mais à 220V/60Hz.
Données complètes pour la commande:

- Machine Modèle: Table détachante Type...
- N° de série 98503
- Code 06793/A - moteur aspirateur 220V/60Hz
- N° 1 pièce

N.B.:

1. Les composants qui paraissent dans ce manuel sans le numéro de code à côté, **NE SONT PAS DISPONIBLES** dans notre magasin.
2. Le sigle "POS. 50" ou "POS. 51" etc. qui paraît à côté de certains composants, ne fait pas partie du code de ce composant là et pourtant il ne doit pas être mentionné dans la commande des pièces de rechange.

STOCKAGE OU DEMOLITION

Dans le cas de **stockage** pour une période prolongée, il faut débrancher les sources d'alimentation hydrauliques, électriques, pneumatiques.
Il faut en outre:

a) Décharger le godet filtre air comprimé.
b) Décharger le réservoir séparateur condensat.
c) Nettoyer les petits tuyaux des éventuels tampons calcaires.
d) Resserrer tous les robinets à sphère d'alimentation vapeur et de retour condensat.

Dans le cas de **démolition**, agir de la manière suivante:

a) Décharger le condensat contenu dans le godet filtre air.
b) Vider les réservoirs de tous résidus de solvant, le recueillir dans des récipients appropriés et le traiter selon les normes en vigueur.
c) Les filtres air (filtres à charbons actifs, filtres à filet, filtres en nylon) doivent être recueillis dans des récipients appropriés et traités selon les normes en vigueur.
d) Décharger directement dans les égouts le réservoir séparateur condensat, en s'assurant qu'il est privé d'impuretés nocives.
e) Enlever tous les composants électriques, pneumatiques, hydrauliques des panneaux où ils sont fixés.
f) Ramasser plastique, bakélite, fonte, fer, cuivre, laiton, acier, étoffes, caoutchouc dans les récipients appropriés et les traiter selon les normes en vigueur.

LES DONNEES, LES DESCRIPTIONS ET LES ILLUSTRATIONS CONTENUES DANS LE PRESENT MANUEL NE SONT D'AUCUNE MANIERE ENGAGEANTES. LE PRODUCTEUR SE RESERVE LE DROIT D'APPORTER, A CHAQUE MOMENT, TOUS LES CHANGES QU'IL CONSIDERERA OPPORTUNES, SANS OBLIGATION DE METTRE A JOUR CE MANUEL.

Nous espérons que ces pages peuvent Vous être utiles comme nous nous sommes proposés, et enfin nous Vous souhaitons un BON TRAVAIL!

LE BUREAU TECHNIQUE

INSTALLATION

VERPACKUNG

Die Maschine wird in einem Sonderexportkarton (INDUPACK) verpackt und auf einer (mit Fumigation) behandelten Holzpalette befestigt.

TRANSPORT

Gleich beim Erhalt der verpackten Maschine sind sofort alle an der Verpackung auffälligen Beschädigungen, die möglicherweise während des Transports geschehen sind, dem Transportunternehmen schriftlich mitzuteilen. Werden dann auch an der Maschine Schäden festgestellt, vergütet diese die Versicherung des Transportunternehmers, sofern vorher Meldung erstattet wurde.
Alle Installationsarbeiten müssen von fachkundigen Personen durchgeführt werden, die mit dem entsprechenden Schutz ausgerüstet sind (Handschuhe, Unfallschutzmaßnahmen u.s.w.).
Die Maschine darf mit Wasser, egal aus welchem Grund, nicht in Berührung kommen, ruckartige Bewegungen und Schläge sind zu vermeiden
Die Maschine darf nicht per Hand transportiert werden, dazu sind Hubkarren oder mechanische Flaschenzüge zu verwenden.
Die Maschine vollständig verpackt in die unmittelbare Nähe des Ortes bringen, wo sie installiert werden sollte, erst dann auspacken.

AUSPACKEN UND AUFSTELLEN DER MASCHINE

Wie folgt vorgehen:

a) **Di**e Indupack-Verpackung beseitigen, indem man sich mit den entsprechenden mechanischen Mitteln ausrüstet.

b) Die Polyäthylenumhüllung (PE), mit der die Maschine eingewickelt ist, entfernen.

c) Sicherstellen, daß die Maschine während des Transports nicht beschädigt wurde.

d) Von der Basis alle nicht befestigten oder angeschraubten Zubehöre entfernen, da diese beim Abheben der Maschine von der Palette fallen könnten, wobei Gegenstände beschädigt, Personen oder Tiere verletzt werden könnten.

e) Die Schrauben, mit welchen die Füßchen der Maschine auf der Basis befestigt sind, entfernen.

f) Die Maschine mit zwei Seilen umschlingen (sich vorher vergewissern, daß sie dem Gesamtgewicht der Maschine, welches auf dem Hinweisschild mit den technischen Daten steht, standhalten können). Eine Schlinge um den hinteren, die andere um den vordere Teil der Maschine legen, dann mit Hilfe eines Hubkarrens oder eines mechanischen Flaschenzuges die Maschine hochheben und an den Ort stellen, an dem sie installiert werden sollte, ohne daß sie noch per Hand bewegt werden muß.

g) Die Form des Detachierarms, "POS. 28", montieren, indem er in den dazu bestimmten Halter unter dem Tisch, "POS. 88", gesteckt wird.

h) Den Rahmen für die Ablage des Bügelguts, "POS. 89" montieren.

i) Am Ende der Installation sorgfältig die Abdeckplatten und Schutzvorrichtungen montieren.

Es müssen gewisse Abstände von der Mauer und anderen Maschinen berücksichtigt werden, so daß ein reibungsloser Arbeitsvorgang gewährleistet ist und eine perfekte Wartung.
Die Maschine muß am Boden nicht verankert werden.
Wichtig ist, daß die Maschine exakt eben steht.

DAMPFANSCHLUSS UND KONDENSRÜCKLAUF

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-4)

Wie auf der Abbildung von Seite 10-4 (Figur unten) gezeigt wird, kann die Maschine auf direkte Weise an einen kleinen Kessel angeschlossen werden, das heißt ohne Ableiter.

Es ist jedoch unumgänglich, daß:

a) Die Quote “H” von der Auslauföffnung des Kondenswassers am Boden, "POS.3", mindestens um 200 mm (8 Inches) den Wasserstand “K” im Kessel übersteigt, ab gleichem Grund gemessen.
b) Ein Eisen oder Kupferschlauch verwendet wird, mit dem empfohlenen Mindestdurchmesser (1/2” GAS).
c) Die Schläuche gleichmäßige Neigungen aufweisen, und der Krümmungsradius mindestens 50 mm. (≅ 2 Inches) beträgt; daß keine Knicke vorhanden sind und die Länge jedes einzelnen Schlauches die 2,5 m. (100 Inches) nicht überschreitet.

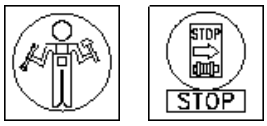
Alle diese Vorkehrungen sind notwendig, damit keine Wassersoge auftreten. Sind diese Vorkehrungen aber nicht realisierbar, ist ein herkömmlicher Anschluß notwendig, das heißt mit Kondensablaß, wie auf der Abbildung von Seite 10-4 gezeigt (Figur oben).
Für diesen letztgenannten Anschluß einen Eisenschlauch mit 1/2" GAS vom oberen Teil der zentralen Dampfleitung ableiten, bis zu 100 cm von der Maschine.
Am Ende dieses Schlauchs einen Kugelhahn montieren, "POS. 67", so daß die Maschine von der Anlage ausgeschlossen werden kann.
Der Anschluß des Kugelhahns an das Verbindungsstück für den Dampfeingang, "POS.4", kann mit einem Kupferschlauch erfolgen, mit internem Durchmesser von 10 mm oder mit einem biegsamen, für Dampf geeigneten Schlauch.
Wir möchten Sie daran erinnern, daß die Maschine mit einem Dampfdruck von 4 – 6 bar (60-90 psi) funktioniert. Wird diese an einen Generator mit höherer Druckleistung angeschlossen, ist ein Druckreduzierer zu installieren.
Am Verbindungsstück des Kondensrücklaufs, "POS. 3", einen Kondensablauf zu 1/2" GAS, mit umgekehrtem Eimer, mit Filter anschließen (SPIRAX SARCO HM 007 oder JUCKER SA8).
Unterhalb am Ablauf muß ein Rückschlagventil mit Klappe montiert werden, um den Gegendruck beim Ablauf zu vermeiden.
Unbedingt muß ein Kugelhahn am Schlauch für den Kondensrücklauf "POS. 68" (Schlauch zu 1/2" GAS) montiert werden, um die Maschine von der Anlage ausschließen zu können.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE 10-3, ABB. B)

Sich vergewissern, daß die Spannung und die Linienfrequenz mit den Angaben des Typenschildes übereinstimmen (siehe Seite 2-1).
Eine dimensionierte elektrische Linie vorsehen, laut den Angaben in der Tabelle von der Zeichnung auf Seite 10-3. Die Stromlinie ist mit einem automatischen, magnetometrischen Differenzialschalter zu versehen, zu 30 mA, mit mechanisch verblockter Steckdose und Stecker.
Es ist Pflicht, die Maschine, entsprechend den bestehenden Vorschriften zu erden, im gegenteiligen Fall wird die Garantie aufgehoben.
Vor Beginn der Abnahme ist zu kontrollieren, ob sich während des Transports die Klemmen aller elektrischen Bestandteile gelockert haben.
Erneut alle Abdeckungen und Schutzvorrichtungen der Maschine montieren.

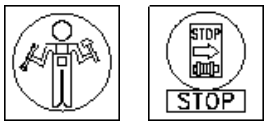
ANSCHLUSS DER ZENTRALABSAUGUNG



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE. 10-5)

Das Absaugventil “POS. 27” mit der vom Zentralabsauger kommenden Leitung verbinden.

DRUCKLUFTANSCHLUSS



(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE. 10-3, ABB. A)

Die Maschine muß mit reiner Druckluft versorgt werden, ohne Kondenswasser und ohne Öl, und der Druck muß 7-8 bar (100-115 psi) betragen.
Einen verzinkten Eisenschlauch vorbereiten oder RILSAN zu 3/8 GAS bis 1 Meter von der Maschine.
An seinem Ende einen Dreiweg- oder Schlitten-Kugelhahn anbringen, "POS. 25".

Dieser Dreiweghahn erlaubt die Versorgung (1= ON=OK) oder das Ausschalten (0=OFF=STOP) der Maschine, indem die, in der Maschine verbliebene Luft, durch den Geräuschdämpfer abgeführt wird. Dreht man den Hahn in Position 0=OFF=STOP (oder lässt man die Nutmutter gleiten), besteht die Gewissheit, daß im Falle einer erforderlichen Wartung keine Gefahr pneumatischer Art (Luftstoß, Bewegung der Kolben u.s.w.) zu befürchten ist.
Mittels eines RILSAN Schlauches mit internem Durchmesser von 8 mm (=~0,3 Inches) und einem Druckwiderstand von mindestens 20 bar (290 psi), den Hahn mit dem Verbindungsstück der Versorgung für die Druckluft, "POS.2", anschließen.

GEBRAUCH DER MASCHINE

EINLEITENDE KONTROLLEN

a) Sich vergewissern, dass alle Anschlussleitungen dicht sind.
b) Sich vergewissern, dass die elektrische Spannung der Speiseleitung dem Kontrollschild der Maschine entspricht (nur für Maschine mit **eingebautem Absauger**).

Zu Beginn, bei kalter Maschine, kondensiert der ausströmende Dampf rasch; es ist daher ratsam, einige Minuten zu warten, bis mit der Arbeit begonnen wird, so daß das gesamte gebildete Kondenswasser auslaufen kann.
Wird diese Regel nicht berücksichtigt, würde das in Überfluß aus der Pistole ausströmende Kondenswasser das Bügelgut beschädigen.

INBETRIEBNAHME

(SIEHE ZEICHNUNG AUF SEITE. 10-3, 10-4)

Wie folgt vorgehen:

a) Die beiden Ventile Dampfzuleitung und Kondensrücklauf öffnen.
b) Das Ventil Luftzufuhr öffnen.
c) Den Hauptschalter betätigen (nur für Maschine mit **eingebautem Absauger**).
d) Mit den Ventilen “POS. 43”, “POS. 42”, “POS. 44” den Dampffluss, den Wasser/Dampf-mischungsfluss und den warmen Luftfluß an die Pistole regulieren.
e) Den kalten Kondensatrückgang an die Wassersprühpistole “POS. 34” mit dem Behälterhahn regulieren.

Jetzt ist die Maschine betriebsbereit.

ANZUWENDENDE TECHNIK BEIM ENTFLECKEN

Detachieren:
a) Die zu entfleckende Stelle auf der Spitze des Tisches, wo die Absaugung stark konzentriert ist, auflegen.
b) Mit einem Fuß gleichzeitig das Dampfpedal “POS. 50” und das Absaugpedal “POS. 51” drücken. Die Absaugung dient zum Festhalten des Kleidungsstückes.
ZU BEACHTEN: das Dampfpedal “POS. 50” hat 2 Funktionen:
- beim leichten Andruck des Fußpedals tritt trockener Dampf aus der Pistole;
- beim tieferen Druck des Pedals wird Sattdampf (eine Mischung von Dampf und Wasser) herstellt.

c) Den Dampfstrahl in Kreisbewegung auf den Fleck richten. Eine ausreichende Dampf-menge löst augenblicklich wasserlösliche Flecke. Das starke konzentrierte Absaugen beschränkt die feuchte Stelle.

Trocknen:
a) Mit einem Fuß gleichzeitig das Absaug- und Luftpedal treten (vor dem Trockenbeginn die Feuchtigkeit aus der Pistole blasen).
b) Die Pistole 1 cm. Abstand über Gewebe halten.
c) Die Pistole schnell zickzackmässig hin und her bewegen, damit die Feuchtigkeit aus dem Gewebe geblasen wird. Die starke konzentrierte Absaugung verhilft zu einer schnelle Trocknung.

NÜTZLICHE RATSCHLÄGE FÜR DIE FLECKENENTFERNUNG

Entfernung von Farbflecken, Lippenstift usw.
Die dafür vorgesehene Lösung auf den Fleck sprühen und mittels einer Stahlspachtel oder eines harten Bürstchens bearbeiten.
Nach Auflösung des Fleckes das Kleidungsstück auf die Tischspitze des Detachiertisches legen, das Absaugpedal drücken und die Stelle mit kaltem Wasser mit einem Schwamm benässen.

Dadurch und durch die starke konzentrierte Absaugung wird der Fleck und das Lösungsmittel vom Stoff entfernt.

Entfernung von Tinte, Tinktur, usw.
Durch Anspritzen des Fleckes mit feuchtem Dampf wird die Übermenge von Tinte oder Tinktur entfernt. Eine gewisse Menge entsprechendes Lösungsmittels auf den Fleck gießen und, um seine Wirkung zu verstärken, einen kurzen Strahl von trockenem Dampf herstellen; dadurch wird die chemische Reaktion blockiert und der Aufheller mit dem Schmutz aus dem Stoff entfernt.

Entfernung von Fettflecken
Das Kleidungsstück auf die Tischspitze legen und ein Tuch zwischen dem Sieb und dem Stoff einführen. Ein wenig Lösungsmittel auf den Fleck gießen und leicht bürsten; gleichzeitig das Absaugpedal treten und somit die Verdunstung der Lösung beschleunigen und die Randbildung verhindern.

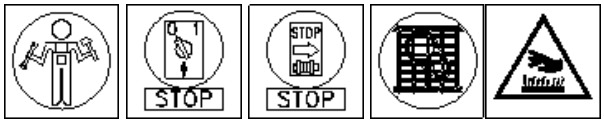
Drehbarer und absaugender Arm
Der drehbare und absaugende Arm dient zur Entfleckung von Ärmeln, Manschetten und im allgemeinen für schlecht zu bearbeitende Stellen.

DURCHZUFÜHRENDE BEARBEITEN AM ENDE DES GEBRAUCHS

(SIEHE ZEICHNUNGEN AUF DEN SEITEN 10-3 UND 10-4)

a) Den Kugelhahn schließen, der auf dem Versorgungsnetz für Dampfluft, "POS. 25", montiert ist.
b) Den Schalter für die Inbetriebsetzung der Maschine ausschalten und dann den Hauptschalter der Versorgungslinie.

WARTUNG



Nachstehendes ist von fundamentaler Wichtigkeit für eine immer perfekt funktionierende Maschine mit maximaler Leistungsfähigkeit und der Vermeidung von kostspieligem Arbeitsausfall.

Der erste Teil dieses Verzeichnisses ist nach Kapiteln aufgeteilt; für oft durchzuführende Wartungen und solche, die weniger oft vorzunehmen sind.

ZU BEACHTEN: Die von uns angegebene Häufigkeit (wöchentlich, monatlich u.s.w.) ist hinweisend und bezieht sich auf eine Maschine die unter "normalen" Bedingungen arbeitet.
Es liegt an Ihnen, anhand der nachstehenden Richtlinien festzulegen, in welchen Abständen die Wartungsarbeiten durchzuführen sind:

- Menge der Arbeiten, die von der Maschine zu bewältigen sind.
- Staub in der Luft;
- andere besondere Umstände.

Alle Wartungsarbeiten müssen bei vollkommen abgeschalteter Maschine durchgeführt werden. Besondere Hinweise:

a) Der Hauptschalter der elektrischen Zuleitung muß ausgeschaltet sein und der Stecker aus der Steckdose gezogen.
b) Der Versorgungshahn für die Druckluft "POS. 25" muß geschlossen sein (siehe Seite 10-3).
c) Die Kugelhähne der Dampfversorgung, "POS. 67", und des Kondensrücklaufs, "POS.68", müssen geschlossen sein (siehe Seite 10-4).
d) Noch heiße Teile der Maschine abkühlen lassen (interne Schläuche, Ventile, u.s.w.) um Verbrennungen vorzubeugen.

Nur unter Berücksichtigung aller dieser Vorkehrungen, ist die Wartung an der Maschine unter absoluter Sicherheit gewährleistet. Sich immer daran erinnern, "**daß man nie vorsichtig genug sein kann".**
Um Gefahren deutlicher erkennen zu können, haben wir Symbole aufgeklebt, deren Bedeutung ausführlich auf der roten Seite, am Anfang dieses Handbuchs, erklärt ist ("Verbots-, Gebots- und Warnzeichen").

ZU BEACHTEN: Unter allen Umständen dürfen Wartungsarbeiten ausschließlich nur von fachkundigem Personal durchgeführt werden, welche für die eigene Sicherheit, als auch die Sicherheit anderer Personen, Gegenstände oder Tiere verantwortlich sind, die mit der Maschine in Berührung kommen könnten. Das Gesetz, und insbesondere die neuesten EU-Richtlinien, strafen jene Maschinenbesitzer, welche die Wartung von nicht kompetenten Personen durchführen lassen.

WÖCHENTLICHE WARTUNG

a) Den Filter der Druckluft kontrollieren, das Wasser ausleeren und die Filtertasse reinigen.

Wie erinnern, dass die Luft, die zur Maschine kommt, absolut sauber sein muss, und deshalb die Montage einer Filtertasse auf der Speiselinie unumgänglich ist.
Während der Arbeit das Niveau des Wasserstandes im Auflangbehälter “POS. 1” in Auge behalten und denselben jeden Abend leeren.

HALBJÄHRLICHE/JÄHRLICHE WARTUNG

a) Das perfekte Saugen durch die Gitter der Fleckenentfernerflächen ist Voraussetzung für eine gute Fleckenentfernung: die eventuelle Verminderung der Saugkraft durch diese Gitter, beeinträchtigt das gute Resultat der Fleckenentfernung. Es ist daher empfehlenswert, immer dann wenn eine verminderte Saugkraft festgestellt wird, die Gitter, "POS. 28" abzumontieren und sie sorgfältig zu reinigen, indem die Freiräume von eventuellen vorhandenen Verkrustungen befreit werden.

b) Die verschiedenen Schlauchverbindungen und Kugelhähne kontrollieren, bei denen, aufgrund der dauernden Erwärmung und Abkühlung undichte Stellen auftreten könnten. In diesem Fall empfiehlt es sich, die Verbindungsstücke und Kugelhähne abzumontieren und deren Halt wieder herzustellen.

c) Der Absaugkanal und die Entleerungskolonne sind mit zwei Inspektionsflanschen, für die Entfernung der schlammigen Rückstände, versehen. Es müssen dieselben wenigstens einmal im Monat, durch Abnahme des Siebes an der Spitze, und der Flanschen “POS. 7“ gesäubert werden.

d) Um einen einwandfreien Dampf- und Luftaustritt aus der Detachierpistole zu garantieren, ist es ratsam, die Filterchen unter den entsprechenden Ventilen zu reinigen. Dabei wie folgt vorgehen:

- Die Steuerungsstäbe “POS. 12“ und “POS. 13“ abnehmen.
- Den Kollektor, der die drei Ventile mit der Pistole verbindet, entfernen.
- Die Ventile vom Behälter abmontieren und jeweils den Filter aus seinem Sitz am Unterteil derselben entfernen und sorgfältig säubern.

Nach beendeter Arbeit alles wieder sorgfältig zusammenmontieren.

e) Die Integrität aller Hinweisschilder der Maschine kontrollieren (Gefahrenhinweise und Anleitungen). Sofern diese beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

f) Nur bei Maschinen, die an einer Dampfquelle angeschlossen sind, muß der Filter, der am Kondensrücklauf angebracht ist, gereinigt werden.

STÖRUNGEN

Störungen:	*Ursachen:*	*Abhilfe:*

STÖRUNGEN AN DEN KALT-FLECKENENTFERNER-PISTOLEN

1. Wird der Steuerungshebel gedrückt, kommt durch die Düse nur Luft und die Flüssigkeit kommt nach Abständen.	**1.** Der Pistolenfilter beim Produkteingang ist verunreinigt.	**1.** Die Reinigung vornehmen. Sollte das nichts nützen, die kleine Pumpeneinheit, die Federn und die Nadel ersetzen.

2. Die Pistole tropft.	**2.** Die Dichtungen halten nicht mehr oder die Federn sind verformt.	**2.** Die internen Dichtungen und Federn ersetzen oder die Pistole.

STÖRUNGEN AN DER ABSAUGUNG

1. Die Absaugung funktioniert nicht.	**1.** Ursachen: **a)** Das Laufrad ist von Fremdkörpern blockiert. **b)** Der Mikroschalter des Pedals funktioniert nicht. **c)** Der Kondensator des Motors ist durchgebrannt. **d)** Der Motor ist durchgebrannt.	**1.** Abhilfen: **a)** Das Laufrad von den Fremdkörpern, die es blockieren, befreien. **b)** Den Mikroschalter des Pedals ersetzen. **c)** Den Kondensator des Motors ersetzen. **d)** Den Motor ersetzen.

BESTELLUNG DER ERSATZTEILE

Ersatzteile sind ausschließlich per Fax und mit Hingabe aller Kodenummer und Beschreibungen zu bestellen, so daß eine rasche Erledigung Ihrer Bestellung möglich ist.

WICHTIG:
Bei elektrischen Bestandteilen mit Spannung und Frequenz die sich von 220V/230V/240V 50Hz unterscheiden (Daten die mit den Angaben auf der Hinweistafel des defekten Artikels zu vergleichen sind), muß dem Bestellcode der Buchstabe beigefügt werden, der mit der gewünschten Spannung übereinstimmt. Siehe nachstehende Tabelle:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Beispiel 1:
Es wird ein Absaugungsmotor mit 230V/50Hz benötigt.
Vollständige Daten für die Bestellung:
- Maschinenmodell: Detachiertisch Typ ....
- Seriennummer 98503
- Code 06793 - Absaugungsmotor 230V/50Hz
- N° 1 Stück

Beispiel 2:
Absaugungsmotor wie oben aber 220V/60Hz.
Vollständige Daten für die Bestellung:
- Maschinenmodell: Detachiertisch Typ …..
- Seriennummer: 98503
- Code 06793/A - Absaugungsmotor 220V/60Hz
- N° 1 Stück

ZU BEACHTEN.:
1. Einzelheiten die in diesem Handbuch aufgeführt, sind ohne die Codenummer auf der Seite, sind am Lager **NICHT VERFÜGBAR**.
2. Die Zeichen “POS. 50” oder “POS. 51” u.s.w., die neben einigen Einzelheiten stehen, hat mit dem Code dieses Bestandteils nichts zu tun und dürfen folglich nicht bei der Bestellung angegeben werden.

AUSSERBETRIEBSETZUNG UND ABBAU

Im Fall einer **Außerbetriebsetzung** für eine lange Periode, müssen die hydraulischen, elektrischen und pneumatischen Versorgungsquellen abgehängt werden.
Weiters muß man:

a) Die Filtertasse für die Druckluft ausleeren.
b) Den vorhandenen Behälter für die Trennung von Kondenswasser ausleeren.
c) Die verschiedenen Schläuche von eventuell vorhandenen Kalktampons befreien.
d) Alle Kugelhähne für die Dampfversorgung und den Kondensrücklauf schließen.

Im Fall von **Abbau** wie folgt handeln:

a) Das in der Filtertasse der Druckluft vorhandene Kondenswasser ausleeren.
b) Aus dem Tank jeglichen Rest von Lösungsmittel ausleeren. Die Lösungsmittel in dafür bestimmten Behältern sammeln und entsprechend den bestehenden Richtlinien entsorgen.
c) Die Luftfilter (Aktivkohlefilter, Strohfilter, Nylonfilter) in den dafür bestimmten Behältern sammeln und sie entsprechend den bestehenden Richtlinien entsorgen.
d) Den vorhandenen Tank für die Trennung von Kondenswasser in den Ausguß leeren; vorher muß sichergestellt werden, ob die Flüssigkeit frei von Schadstoffen ist.
e) Alle elektrischen, pneumatischen, und hydraulischen Komponenten von den Paneelen, auf denen sie montiert sind, abmontieren.
f) In den entsprechenden Behältern Plastik, Bakelit, Gußeisen, Eisen, Kupfer, Messing, Stahl, Gewebe, Gummi u.s.w. sammeln und sie nach den bestehenden Richtlinien entsorgen.

DIE DATEN, BESCHREIBUNGEN UND ABBILDUNGEN, DIE IN DIESEM HANDBUCH AUFSCHEINEN, SIND IN KEINER WEISE BINDEND. DIE FABRIK HÄLT SICH VOR JEDERZEIT ALLE ALS NÖTIG EMPFUNDENEN ÄNDERUNGEN VORNEHMEN ZU KÖNNEN, OHNE DASS SIE VERPFLICHTET IST DAS VORLIEGENDE HANDBUCH AUF DEN LETZTEN STAND ZU BRINGEN.

Wir hoffen, daß diese Seiten Ihnen von Nutzen sein werden, so wie wir es uns versprechen und so bleibt nur noch IHNEN GUTE ARBEIT ZU WÜNSCHEN!

DAS TECHNISCHE BÜRO

INSTALACIÓN

EMBALAJE

La máquina esté embalada en un carton especial (INDUPACK) fijado sobre un palet fumigado.

TRANSPORTE

Inmediatamente luego de la recepción de la máquina embalada, notificar por escrito al transportador, eventuales daños sufridos por el embalaje durante el transporte.
En efecto, cuando tales daños hayan interesado también la máquina, el agente de seguro del transportador responderá solo si estos presuntos daños fueron señalados inmediatamente.
Todas las operaciones de instalación deben ser efectuadas por personal calificado, equipado con las protecciones necesarias (guantes, protecciones anti-accidentes, etc.)
Por ningún motivo usar chorros de agua contra la máquina y evitar movimientos bruscos o choques violentos. La máquina no debe ser transportada por brazos humanos, sino con el auxilio de carros elevadores o aparejos mecánicos.
Transportar la máquina completa con el embalaje en el lugar más cercano al punto de instalación y proceder a su desembalaje.

DESEMBALAJE Y UBICACIÓN DE LA MÁQUINA

Proceder de la siguiente manera:

a) Quitar lindupack equipándose con aparejos mecánicos.
b) Quitar la cubierta en polietileno (PE) que envuelve la máquina.
c) Verificar que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte.
d) Quitar del fondo todos los accesorios que no están fijados o abulonados sobre el bancal y que, desplazando la máquina del bancal, pueden caer dañando cosas, personas o animales.
e) Quitar los bulones que fijan los pies de la máquina sobre el fondo.
f) Embragar la máquina con dos correas (verificar que sean adecuadas al peso total de la máquina verificable en el cartel de los datos técnicos), una en la parte posterior, la otra en la parte anterior de la máquina; entonces, con el auxilio de un carro elevador o un aparejo mecánico, levantar la máquina y ubicarla en el lugar destinado a la instalación sin moverla con fuerza humana.
g) Montar la forma brazo quitamanchas “POS. 28”, introduciéndola en el soporte correspondiente ubicado abajo la mesa “POS. 88”.
h) Montar el armazón apoya-prendas “POS. 89”.
i) Al final de la instalación volver a montar con cuidado los paneles y las protecciones de la máquina.

Deben observarse algunas medidas de distancia desde las paredes y desde las otras máquinas, con la finalidad de garantizar una trabajo más fácil y un mantenimiento perfecto. La máquina no necesita ningún tipo de anclaje al suelo.
Se recomienda ubicarla perfectamente en plano.

CONEXIÓN DEL VAPOR Y RETORNO DE CONDENSADOS

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-4)

Como se ilustra en el dibujo de la pág. 10-4, (figura de abajo), es posible conectar la máquina a una pequeña caldera de manera directa, es decir, sin purgador.
Pero es indispensable que:

a) La altura “H” desde el suelo al orificio de descarga de condensados “POS. 3”, supere por lo menos 200 mm (8 pulgadas) el nivel del agua “K” en caldera, medido desde el mismo plano.

b) Se emplea el tubo de hierro o cobre con un diámetro mínimo aconsejado (1/2" GAS).
c) Los tubos tengan una pendiente constante, los radios de las curvas a por lo menos 50 mm. (= 2 pulgadas), no existan obstrucciones en las cañerías y la longitud de cada tubo no supere los 2,5 metros (100 pulgadas).

Todas estas precauciones son indispensables para evitar absorciones de agua y, cuando no fueran realizables, es necesario efectuar una conexión tradicional, es decir con purgador de condensados, como se ilustra en el dibujo de la pág. 10-4 (figura de arriba). Para este último tipo de conexión, derivar desde la parte alta de la cañería central del vapor, un tubo de hierro de ½" GAS y hacerlo llegar a 100 cm., de la máquina.
En la extremidad de este tubo, montar una llave a esfera "POS. 67", para poder excluir la máquina de la instalación. La conexión de la llave a esfera a la unión de entrada del vapor "POS. 4" se puede hacer con un tubo de cobre con un diámetro interno de 10 mm. O con un tubo flexible adecuado para vapor.
Les recordamos que la máquina funciona con vapor a la presión de 4 –6 bar (60 – 90 psi) por lo tanto, si la máquina se conecta a un generador de vapor que funciona a una presión más elevada, es necesario instalar un reductor de presión.
Conectar al racor de retorno de condensados "POS. 3", un purgador de ½" GAS con un recipiente volcado con filtro (SPIRAX SARCO HM 007 o JUCKER SA8).
Después del purgador se debe montar una válvula de retención de clapeta para evitar contrapresiones al purgador.
Es indispensable montar una llave a esfera en la cañería de retorno de condensados "POS. 68", (tubo de ½" GAS) para permitir la exclusión de la máquina de la instalación.

CONEXIÓN ELÉCTRICA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3, FIG. B)

Asegurarse de que la tensión y la frecuencia de línea correspondan a aquellas señaladas en la placa de los datos técnicos de la máquina (ver la pág. 2-1). Preparar una línea eléctrica dimensionada como se indica en la tabla indicada en el dibujo en la pág. 10-3.

La línea de corriente deberá estar equipada con un interruptor automático magnetotérmico diferencial de 30 mA, con toma y enchufe con interbloqueo mecánico.
Es obligatorio, bajo pena de la decadencia de la garantía, conectar la máquina a una buena puesta a tierra según las normas vigentes.
Controlar antes de la puesta en marcha inicial, que los bornes de todos los componentes eléctricos no se hayan aflojados durante el transporte. Volver a montar todos los paneles y las protecciones de la máquina.

CONEXIÓN ASPIRADOR CENTRAL

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-5)

Conectar la válvula de aspiración "POS. 27" con la cañería procedente del aspirador central.

CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

(VER LOS DIBUJOS EN LA PÁG. 10-3, FIG. A)

La máquina debe ser alimentada con aire comprimido limpio, sin condensaciones ni aceites, y con una presión de 7-8 bar (100-115 psi)
Preparar un tubo de hierro galvanizado o rilsan de 3/8" Gas hasta un metro de la máquina.
Al final del tubo montar un grifo a esfera con 3 vías o con carro "POS. 25".
Esta llave con 3 vías permite alimentar la máquina (posición 1= ON = OK) o desactivarla (posición 0 = OFF = STOP) descargando el aire que ha permanecido en la máquina a través del silenciador.
De esta manera, cuando fuera necesario efectuar cualquier mantenimiento a la máquina, se garantiza que, girando el grifo en posición 0= OFF=STOP (o haciendo deslizar la virola), que no exista más ningún peligro de naturaleza neumática (chorros de aire, movimientos de los pistones, etc.).
Mediante un tubo en rilsan de Ø interno=8 mm (= 0,3 pulgadas), resistente a por lo menos 20 bar (290 psi) de presión, conectar el grifo a la unión de alimentación del aire comprimido "POS. 2".

EMPLEO DE LA MÁQUINA

VERIFICACIONES PRELIMINARES

a) Controlar que no hay pérdidas sobre las cañerías de conexión de la máquina.
b) Verificar que la tensión de línea corrisponda a aquélla señalada sobre la etiqueta prueba máquina (sólo por máquinas con **aspirador incorporado**)

Al comienzo, con la máquina fría, el vapor en llegada se condensará rápidamente; por lo tanto se aconseja esperar algunos minutos antes de comenzar la trabatar, para que toda el condensado formado se pueda descargar.
No ateniéndose a esta norma, la condensación abundante que se forma saldría de la pistola vapor dañando la prenda.

PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

(VER EL DIBUJO EN LA PÁG. 10-3,10-4)

Proceder de la siguiente manera:

a) Abrir las válvulas montadas sobre la cañería de vapor y retorno de condensados.
b) Abrir la válvula montada sobre la cañería de alimentación del aire
c) Encender el interruptor general (sólo por máquinas con **aspirador incorporado**)
d) Ajustar el flujo de vapor, de la mezcla vapor/ agua y del aire caliente a la pistola, ajustando las octavillas de las correspondientes válvulas “POS. 43”, “POS. 42”, “POS. 44”.
e) Ajustar el flujo de agua de condensación fría al nebulizador “POS. 34” ajustando el grifo.

A este punto la máquina está pronta para el desmanchado.

TÉCNICA DE USAR POR EL DESMANCHADO

Para desmanchar:
a) Ubicar la parte da desmanchar en la punta de la mesa dónde la aspiración es concentrada fuertemente.
b) Con un pie presionar al mismo tiempo los pedales del vapor “POS. 50” y de la aspiración “POS. 51”. La aspiración sirve a fijar la prenda.
NOTA: el pedal del vapor “POS. 50” tiene una doble función:
- presionando ligeramente se consigue de la pistola la salida de vapor seco;
- presionando a fondo se consigue una mezcla de vapor y agua.

c) Dirigir el chorro de vapor sobre la mancha moviendo la pistola en sentido rotatorio. Una abundante vaporización con vapor húmedo disuelve instantáneamente las manchas solubles en agua. La fuerte aspiración concentrada asegura que el área humedecida no se extiende.

Para secar:
a) Con un pie presionar al mismo tiempo los pedales de la aspiración y del aire (expulsar la humedad de la pistola antes de iniciar a secar).
b) Poner la pistola en posición, sobre la parte de desmanchar a una distancia de 1 cm. de la prenda.
c) Mover rápidamente la pistola hacia adelante y hacia atrás en un movimiento en zig-zag, de manera tal que la humedad sea expulsada con el aire. La fuerte aspiración concentrada favorece un secado rápido.

CONSEJOS ÚTILES SOBRE EL DESMANCHADO

Manchas de pintura, lápiz labial, etc.
Aplicar el producto quitamanchas correspondiente sobre la mancha y tratarla con una espátula de acero o un cepillo con cerda dura.
Cuando la mancha se encuentra en la superficie, disponer la prenda sobre la punta de la forma desmanchadora, aspirar y mojar la parte tratada con agua fría.
De esta manera, se quita la mancha y la solución desmanchadora de la tela, gracias a la fuerte aspiración concentrada.

Manchas de tinta, tintura, etc.:
Rociar vapor a través de la mancha para quitar el excedente de tinta o tintura.
Volcar sobre la mancha, una cierta cantidad del producto quitamanchas y rociar con un soplido de vapor para acelerar la acción.

Presionar el pedal del aspirador y tamponar la mancha con una esponja humedecida con agua fría.
De esta manera la acción química se detiene y se expulsa el blanqueador de la tela junto con la suciedad.

Manchas de grasa:
Posar la ropa sobre la punta de la forma desmanchadora de la mesa e interponer un paño entre la punta agujereada y la tela.
Volcar solvente sobre la mancha (percloro o tricloroetileno) y cepillar suavemente, contemporáneamente presionar el pedal del aspirador para favorecer la evaporación del solvente y evitar la formación de aureolas.

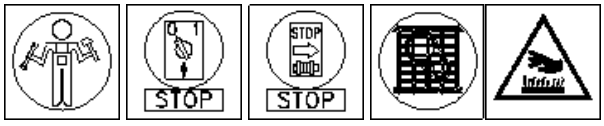
Brazo giratorio y aspirante
El brazo giratorio y aspirante sirve para el desmanchado de mangas, puños y generalmente de todas las zonas de difícil acceso de las prendas.

OPERACIONES A REALIZAR AL FINAL DEL TRABAJO

(VER LOS DIBUJOS EN LAS PÁG. 10-3 Y 10-4)

a) Cerrar la llave a esfera montada sobre la red de alimentación del aire comprimido "POS. 25".
b) Desconectar el interruptor general de la máquina, luego el interruptor general previsto en la línea de alimentación.

MANTENIMIENTO



Lo siguiente es de vital importancia para tener una máquina siempre en perfecta eficiencia, que les dará siempre el máximo rendimiento, evitándoles costosas detenciones de la máquina.
La primera parte de ésta sección está dividida en capítulos según la mayor o menor frecuencia de cada uno de los mantenimientos.

NOTA: La frecuencia indicada por nosotros (semanal, mensual, etc.), es indicativa y se refiere a una máquina que trabaje en condiciones "normales".

Serán Uds. Mismos a establecer la frecuencia exacta de las operaciones de mantenimiento, en función de los siguientes parámetros:
- Cantidad de trabajo efectuado por la máquina;
- Polvo en el aire;
- Otras condiciones particulares.

Todas las operaciones de mantenimiento deben ser efectuadas con la máquina completamente apagada y en particular:
a) El interruptor general previsto sobre la línea eléctrica debe ser apagado y el enchufe debe ser fuera de la toma.
b) Debe estar cerrada la llave de alimentación del aire comprimido "POS. 25", (ver la pág. 10-3) .
c) Deben estar cerrados las llaves con esfera de alimentación del vapor **"**POS. 67", y retorno de condensados **"**POS. 68", (ver la pág. 10-4).
d) Es necesario dejar enfriar las partes calientes de la máquina (tubos internos, válvulas, etc.), con la finalidad de no provocar quemaduras.

Siguiendo solamente estas precauciones y otras dictadas por particulares condiciones contingentes, es posible efectuar los mantenimientos sobre la máquina en absoluta seguridad, recordándose que "**la prudencia nunca es demasiada"**.
Para evidenciar aún más los peligros, hemos ubicado en los puntos críticos de la máquina, símbolos adhesivos cuyo significado se explica detalladamente en la página roja al comienzo de éste manual ("Señales de prescripción, peligro y indicación").

NOTA: De todas maneras, los mantenimientos deben ser efectuados solo y exclusivamente por personal competente, el cual responde en primera persona sobre la seguridad propia y de las otras personas/animales/cosas eventualmente interesadas. La ley, y especialmente las últimas directivas CEE, castigan severamente al propietario de la máquina cuando hiciera efectuar mantenimientos a personal no competente.

MANTENIMIENTO SEMANAL

a) Controlar el filtro del aire comprimido, descargar el agua, limpiar la taza del filtro.

Os recordamos que el aire que llega a las máquinas tiene que ser sin impureza, por tanto es máxima importancia proveer a la filtración del aire a través de una taza filtro puesta sobre la línea de alimentación.
Durante la elaboración controlar el nivel del líquido que se recoge en la caja colectora de liquidos “POS. 1” y cada tarde proceder al vaciado.

MANTENIMIENTO SEMESTRAL/ANUAL

a) Una aspiración perfecta a través de las redes de los planos quitamanchas es indispensable para un buen quitado de manchas: una eventual disminución de la aspiración a través de tales redes perjudicaría por lo tanto el buen resultado del mismo desmanchado. Se aconseja por lo tanto, cada vez que se notara una disminución de la aspiración, proceder a desmontar las redes “POS. 28” y someterlas a una limpieza cuidadosa liberando los orificios de eventuales incrustaciones.

b) Controlar las diferentes uniones y llaves de bola ya que, luego del continuo calentamiento y enfriamiento, se pueden verificar pérdidas. En este caso, se aconseja desmontar las uniones, las llaves de bola y restablecer la retención.

c) El conducto de aspiración y la columna central de descargue son provistos de dos arandelas de inspección de donde permitir la eliminación de los restos cenagosos que os se depositan. Es por lo tanto indispensable limpiar mensualmente el conducto de aspiración y la columna central de descargue desmontando la red de la punta mesa y las bridas “POS. 7“. Efectuar luego con atención el montaje de los detalles.

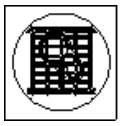
d) Para garantizar una regular salida de vapor y aire de la pistola desmanchadora es aconsejable limpiar los filtros puestos bajo las respectivas válvulas. Para hacer eso proceder en la siguiente manera:
- Despegar las varillitas de mando “POS. 12“ y “POS. 13“.
- Despegar el tubo colector que colega las tres válvulas con las pistolas.
- Desmontar las válvulas del tanque y remover el filtro de la adecuada sede puesta sobre el fondo de las válvulas.

A trabajo completado reensamblar el todo con cuidado.

e) Controlar el estado de conservación de todas las placas de la máquina (de peligro o de instrucción); cuando estuvieran deterioradas, es indispensable proceder a su sustitución.

f) Solamente para máquinas conectadas a una fuente de vapor: proceder a la limpieza del filtro ubicado sobre la cañería de regreso de la condensación.

AVERÍAS



Inconvenientes:	*Causas:*	*Soluciones:*

AVERÍAS EN LAS PISTOLAS DESMANCHADORAS EN FRÍO

1. Presionando la palanca de mando del inyector sale solo aire y el líquido llega a intervalos.	**1.** El filtro de la pistola en el ingreso del producto está sucio.	**1.** Proceder a la limpieza. Si el problema no se resuelve, proveer a sustituir el grupo bomba, resorte y aguja.
2. La pistola pierde.	**2.** Las guarniciones no retienen más o los resortes se han deformado.	**2.** Sustituir las guarniciones y los resortes internos, o sustituir la pistola.

AVERÍAS EN EL ASPIRADOR

1. El aspirador no funciona.	**1.** Causas: **a)** El ventilador está bloqueado por cuerpos extraños. **b)** El microinterruptor del pedal no funciona. **c)** El condensador del motor está quemado. **d)** El motor está quemado.	**1.** Soluciones: **a)** Desbloquear el ventilador, removiéndolo de los cuerpos extraños que lo bloquean. **b)** Sustituir el microinterruptor del pedal. **c)** Sustituir el condensador del motor. **d)** Sustituir el motor.

PEDIDO DE REPUESTOS

Los repuestos deben ser pedidos exclusivamente a través de fax proveyendo códigos y descripciones con la finalidad de poder garantizar el envío de las piezas en tiempos breves.

IMPORTANTE:
Para los componentes eléctricos con tensión y frecuencia diferentes de 220V/230V/240V 50 Hz. (datos a confrontar con aquellos de la placa del artículo averiado) junto con el código de pedido,

se debe enviar la carta correspondiente a la tensión deseada, como en la siguiente tabla:

A	220V/230V 60Hz.
B	240V 50Hz.
C	200V 50Hz.
D	200V 60Hz.
E	190V 50Hz.
F	115V 60Hz.
G	110V 60Hz.
H	208V 50Hz.
I	24V 50Hz.
L	240V 60Hz.
M	254V 50Hz.

Ejemplo 1:
Es necesaria un motor aspirador a 230V/50 Hz.
Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Mesa desmanchadora Tipo…
- Matrícula N° 98503
- Código 06793 motor aspirador 230V/50 Hz.
- N° 1 pieza

Ejemplo 2:
Mismo motor aspirador, pero a 220V/60Hz.
Datos completos para el pedido:

- Máquina Modelo: Mesa desmanchadora Tipo…
- Matrícula N° 98503
- Código 06793/A motor aspirador 220V/60 Hz.
- N° 1 pieza

NOTA:

1. Las partes que aparecen en este manual sin el número de código al lado, **NO SE ENCUENTRAN DISPONIBLES** en el almacen.
2. La sigla “POS. 50” o “POS. 51” etc. que aparece al lado de algunas piezas, no tiene nada que ver con el código de aquellas piezas y por lo tanto no debe ser citado durante el pedido de los repuestos.

ALMACENAJE O DEMOLICIÓN

En caso de **almacenaje** por un largo período, es necesario desconectar las fuentes de alimentación hidráulicas, eléctricas y neumáticas.
Es necesario además:

a) Descargar la taza filtro aire comprimido.

b) Descargar el tanque separador de condensados.
c) Limpiar los diferentes tubos de eventuales tapones de calcáreo.
d) Cerrar todos las llaves a esfera de alimentación del vapor y de retorno de condensados.

En caso de **demolición** actuar de la siguiente manera:

a) Descargar los condensados contenidos en la taza del filtro del aire.
b) Vaciar los tanques de cualquier residuo de solvente, recogerlo en los recipientes adecuados y eliminarlos según las normas vigentes.
c) Los filtros del aire (filtros con carbones activos, filtros en red, filtros en nylon), es necesario recogerlos en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.
d) Descargar del tanque separador de los condensados, directamente en el asiento, asegurándose de que no contenga impurezas nocivas.
e) Remover todos los componentes eléctricos, neumáticos, hidráulicos de los paneles en los cuales están fijados.
f) Recoger el plástico, la baquelita, el hierro fundido, de hierro, cobre, latón, acero, telas, goma, etc. en los recipientes correspondientes y eliminarlos según las normas vigentes.

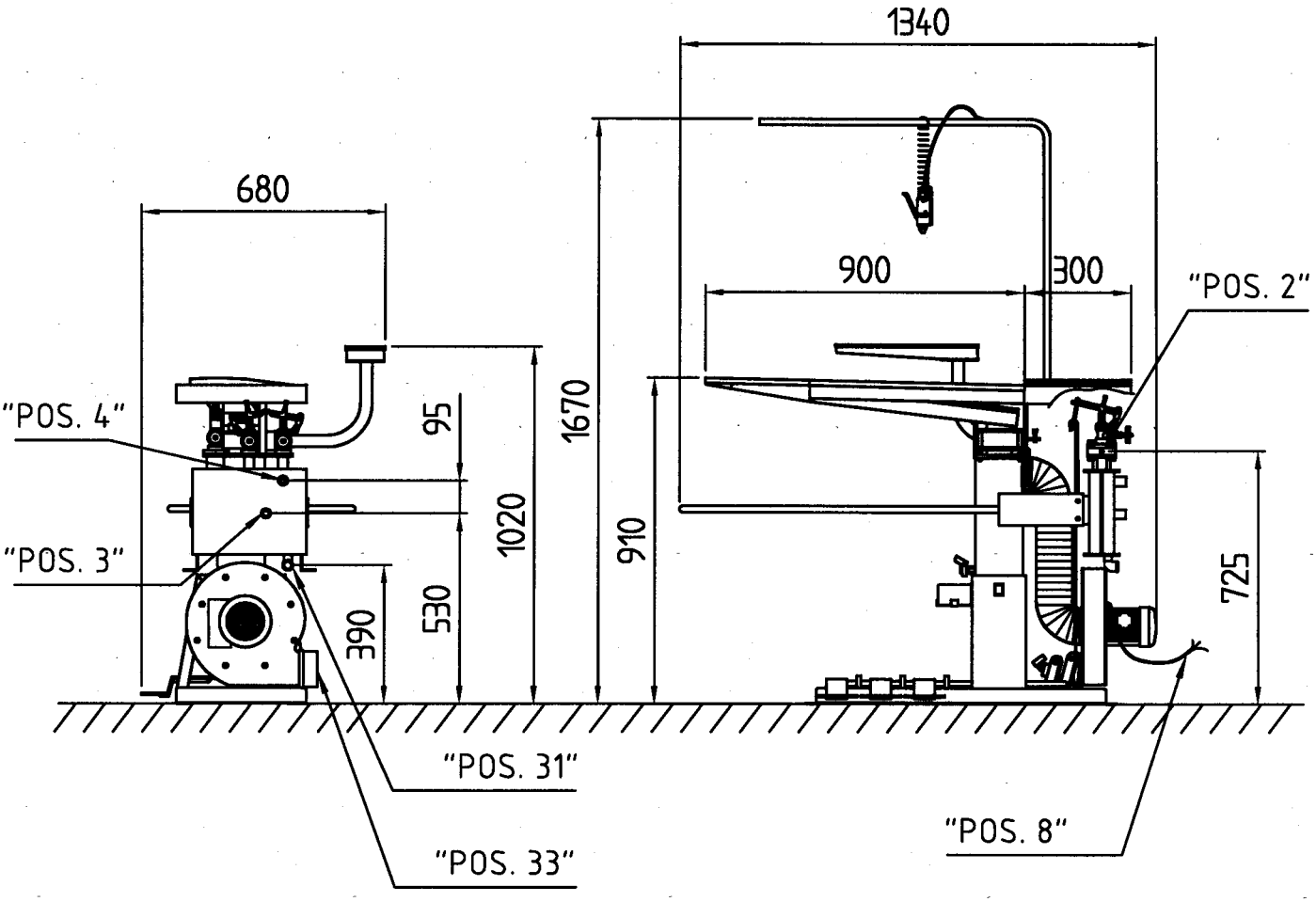
LOS DATOS, LAS DESCRIPCIONES Y LAS ILUSTRACIONES CONTENIDAS EN EL PRESENTE MANUAL, NO SON DE NINGUNA MANERA CONDICIONANTES, LA FÁBRICA SE RESERVA EL DERECHO DE BRINDAR, EN CUALQUIER MOMENTO, ACTUALIZACIONES AL PRESENTE MANUAL.

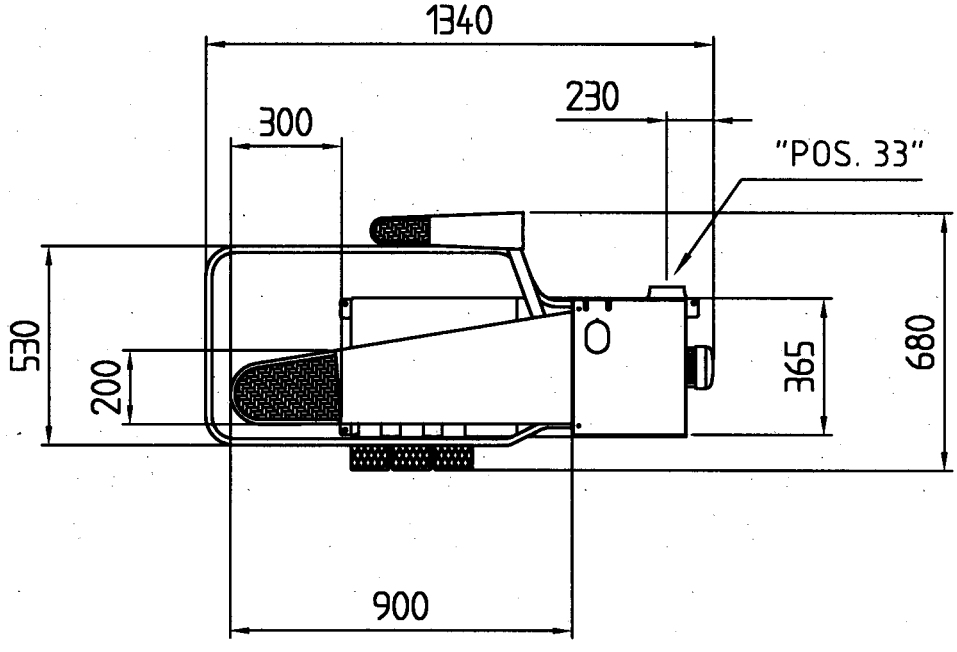
Esperando que éstas páginas puedan serles útiles, como nos hemos prometido, no nos queda que desearles BUEN TRABAJO!

LA OFICINA TÉCNICA

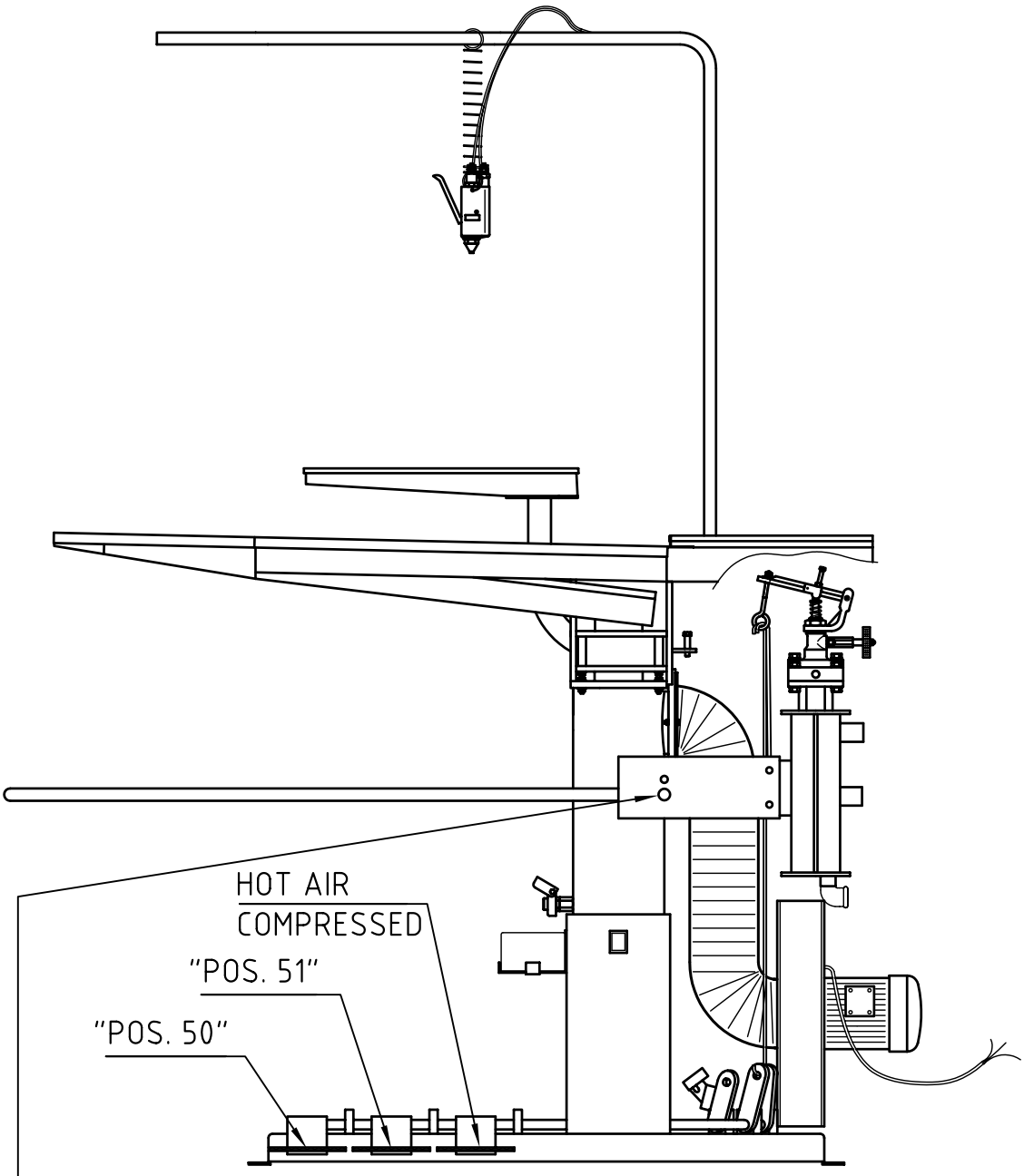
POS.	DATI TECNICI	TECHNICAL SPECIFICATIONS	DONNES TECHNIQUES	TECHNISCHE DATEN	DATOS TECNICOS	AUTONOMA SELF-CONTAINED AUTONOME SELBSTANDIGE AUTONOMA	ALLAC. CENTRALI CENTRAL SUPPLIES BRANCH. CENTRALES ZENTRALANSCHLUSSE CONEXION CENTRAL
XX "POS. 8"	Alimentazione elettrica	Required power	Courant	Elektrischer Anschluss	Alimentación eléctrica	230/1/50Hz	_
"POS. 4"	Alimentazione vapore	Steam inlet	Arrivée vapeur	Dampfanschluss	Alimentación de vapor	_	1/2"
"POS. 3"	Ritorno condensa	Return outlet	Retour	Kondensrücklauf	Retorno de condensados	_	1/2"
"POS. 31"	Scarico serbatoio	Tank breather pipe	Soupirail du réservoir	Tankentlüftung	Purgador aire deposito		1/2"
"POS. 2"	Alimentazione aria	Air inlet	Alimentation air	Lufteingang	Alimentación de aire	Ø int. 8 mm.	Ø int. 8 mm.
"POS. 33"	Tubo scarico aspiratore	Vacuum outlet	Décharge aspirateur	Absaugungsausgang	Tubo salida de aspirador	Ø 100 mm.	Ø 100 mm.
	Pressione esercizio vapore	Steam working pressure	Pression travail vapeur	Betriebsdampfdruck	Presión de trabajo vapor	_	4÷6 bar (56÷87 psi)
	Pressione esercizio aria	Air working pressure	Pression travail air	Betriebsluftdruck	Presión de trabajo aire	8÷10 bar (116÷145 psi)	8÷10 bar (116÷145 psi)
	Consumo vapore	Steam consumption	Consommation vapeur	Dampfverbrauch	Consumo de vapor	_	6÷8 Kg/h
	Consumo aria	Air consumption	Consommation air	Luftverbrauch	Consume de aire	150-200 litri / min	150-200 litri / min
	Scarico aria aspiratore	Vacuum air drain	Décharge air aspiration	Absaugentluftgung	Salida aire aspirador	350 m³/h	350 m³/h
	Motore aspiratore	Vaccum motor	Moteur aspirateur	Absaugungsmotor	Motor aspirador	0.25 Kw / 0.33 HP	_
	Peso netto	Net weight	Poids net	Nettogewicht	Peso neto	63 Kg	_
	Peso lordo con fondale	Pallet gross weight	Poids brut avec palette en bois	Bruttogewicht mit palette	Peso bruto (palet de madera)	70 Kg	_
	Peso lordo con gabbia	Gross weight (crate)	Poids brut (claire-voie)	Bruttogewicht (Verschlag)	Peso bruto (jaula)	99 Kg	_
	Peso lordo con cassa	Gross weight (box)	Poids brut (caisse)	Bruttogewicht (Kiste)	Peso bruto (caja)	127 Kg	_
	Dimensioni imballo	Overall dimensions	Dimensions emballage	Verpackungsabmessungen	Dimensiones de embalaje	144x63x110 cm	144x63x110 cm
	Volume	Volume	Volume	Volumen	Volumen	0.99 m³	0.99 m³
XX	Altri voltaggi a richiesta	Other voltages by request	Autres voltages sur demande	Andere Gewünschte Stromspannungen	Otro voltaje bajo demanda		

M_0389/1


1340
680
900
300
"POS. 2"
"POS. 4"
95
1670
1020
910
"POS. 3"
530
390
725
"POS. 31"
"POS. 33"
"POS. 8"


1340
230
300
"POS. 33"
530
200
365
680
900

M__0318/1

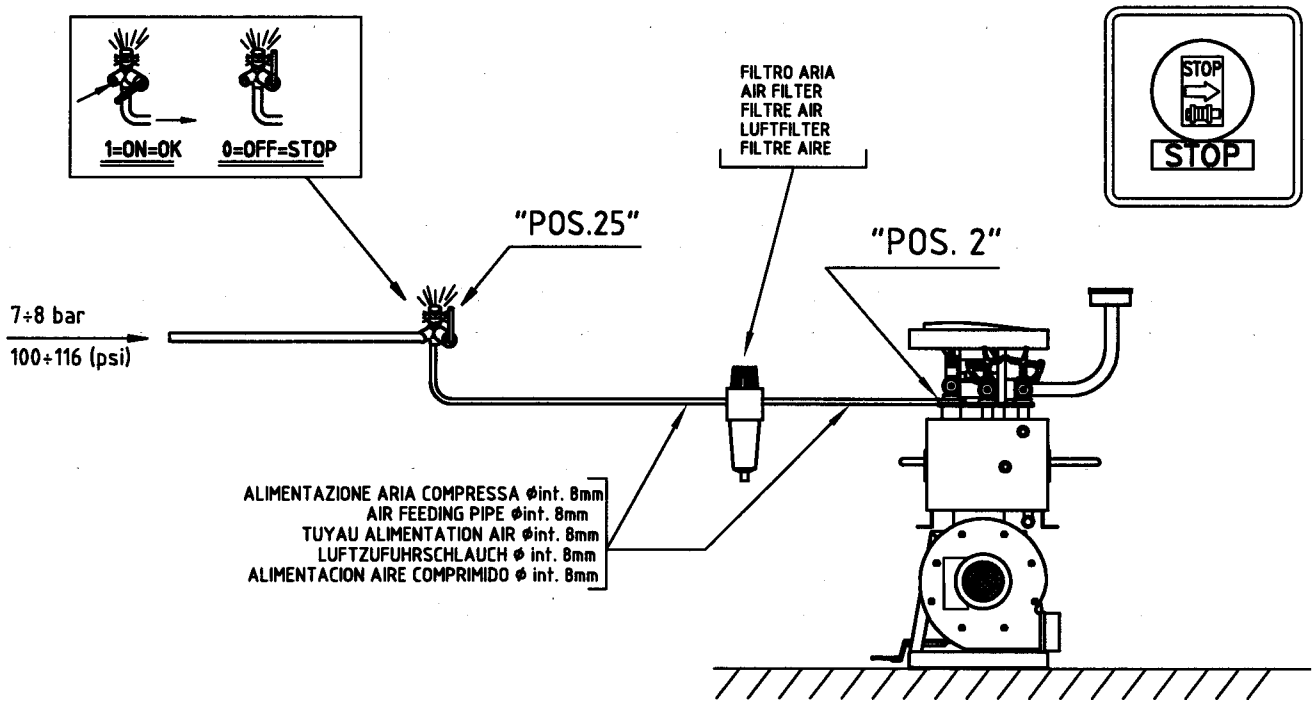


Montare il telaio reggi-indumenti "POS.89"
Assemble the garment holding frame "POS. 89"
Monter le châssis porte-vêtements "POS. 89"
Den Rahmen für die Ablage des Bügelguts, "POS. 89" montieren.
Montar el armazon apoya-prendas "POS.89"

M_0318/1

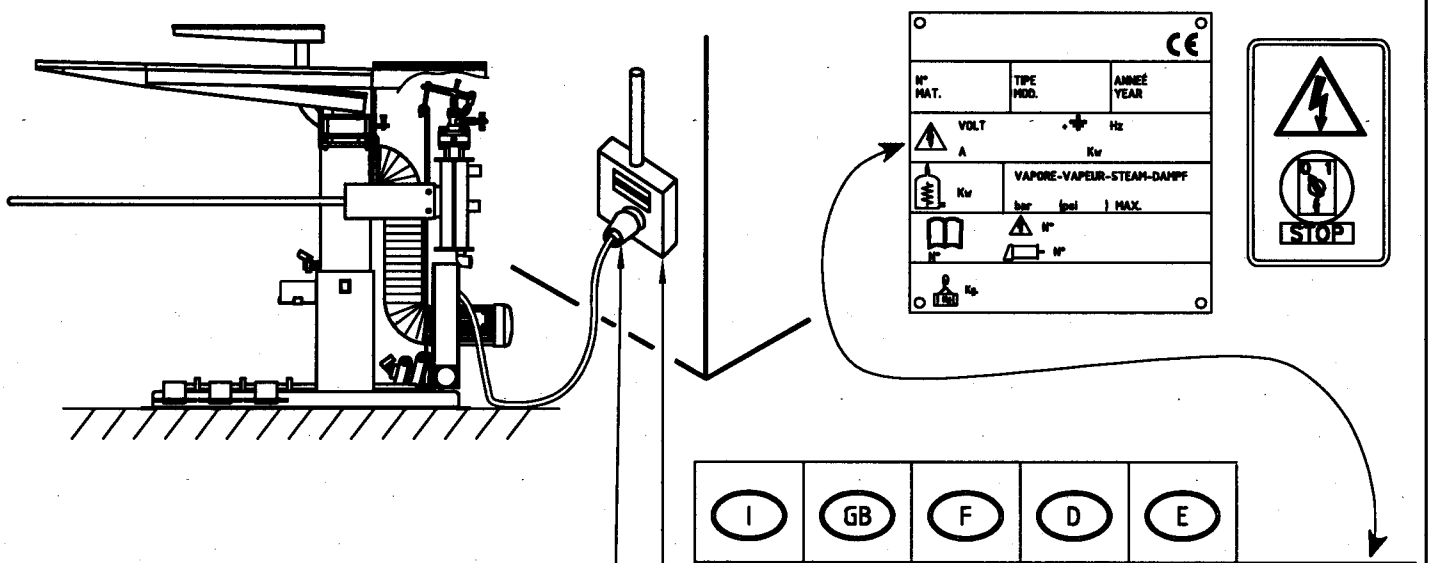
ALLACCIAMENTO ARIA COMPRESSA - CONNECTION TO COMPRESSED AIR
BRANCHEMENT AIR COMPRIME - ANSCHLUSS AN DRUCKLUFT
CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

FIG.A



ALLACCIAMENTO ELETTRICO - ELECTRICAL CONNECTION - BRANCHEMENT ELECTRIQUE
ELEKTRISCHER ANSCHLUSS - CONEXIÓN ELECTRICA

FIG.B



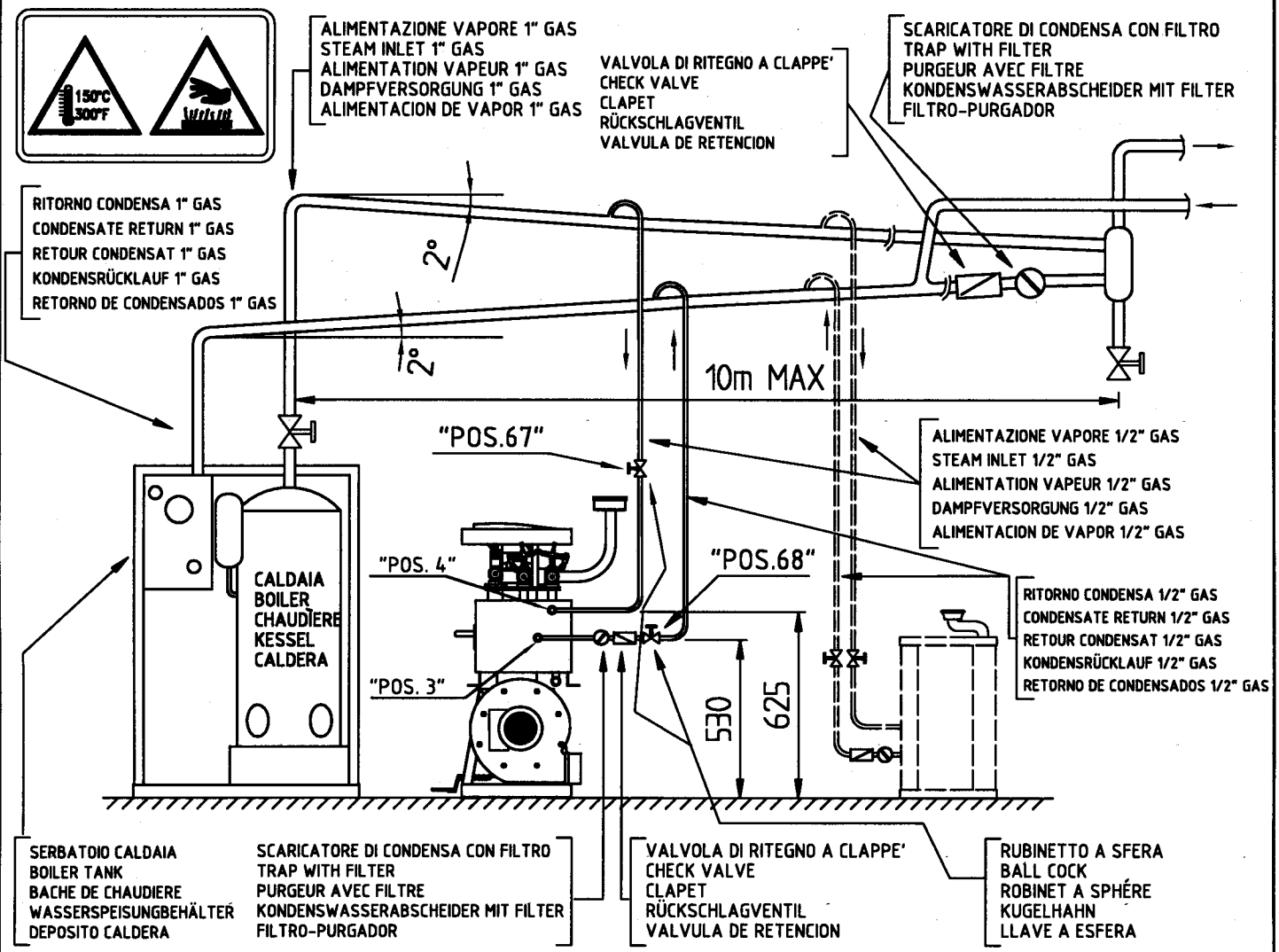
PRESA E SPINA AD INTERBLOCCO MECCANICO
MECHANICAL PLUG AND SOCKET BLOCK
PRISE ET FICHE A INTERBLOCAGE MECANIQUE
STECKDOSE MIT MECHANISCHER ZWISCHENBLOCKIERUNG
TOMA Y ENCHUFE A INTERBLOQUE MECANICO

INTERRUTTORE AUTOMATICO MAGNETOTERMICO DIFFERENZIALE: 30mA
AUTOMATIC DIFFERENTIAL HEAT SAFETY CUT-OUT SWITCH: 30mA
INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE MAGNETOTERMIQUE DIFFERENTIEL: 30mA
AUTOMATISCHER MAGNETOTERMISCHER DIFFERENZIAL-SCHALTER: 30mA
INTERRUPTOR AUTOMATICO MAGNETO-TERMICO DIFFERENCIAL: 30mA

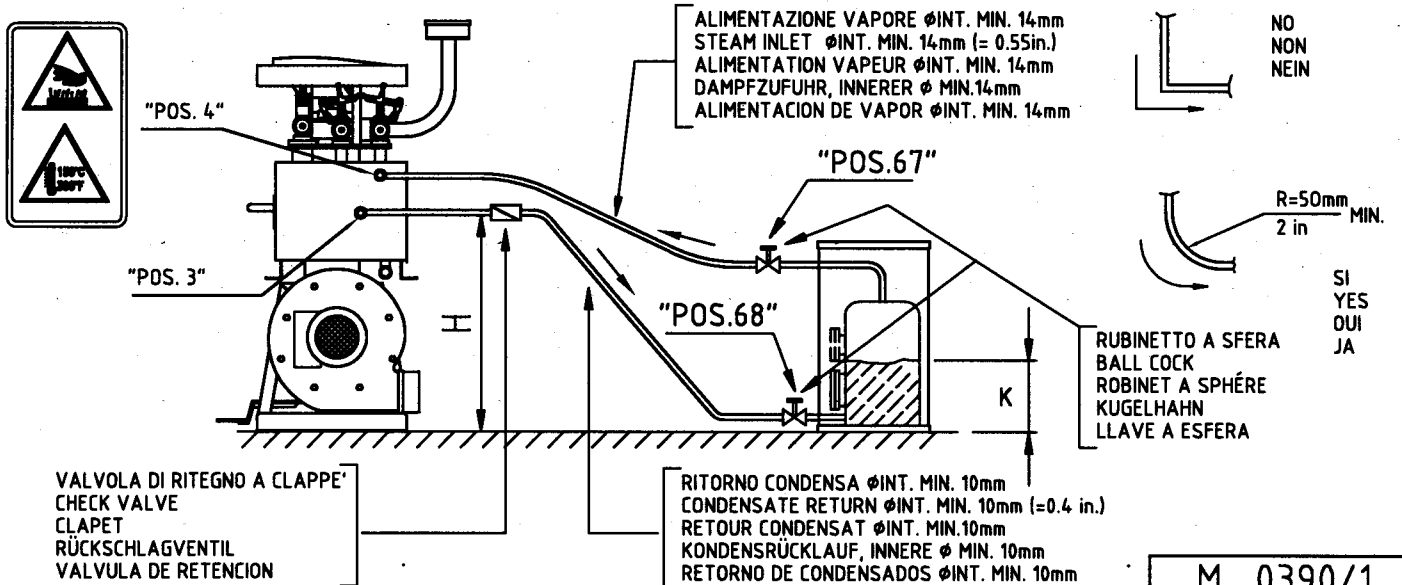
(I)	(GB)	(F)	(D)	(E)	MONOFASE (1ph) 230 V. 0,1 kW
SEZIONE CONDUTTORI " mmq "	WIRE SECTION " mmq "	SECTION CABLES " mmq "	KABEL DURCHSCHNITT " mmq "	SECCIÓN DE CABLES " mmq "	3x1,5
PORTATA INTERRUTTORE " AMPERE "	SWITCH CAPACITY " AMPERE "	CAPACITÉ INTERRUPTEUR " AMPERE "	SCHALTER KAPAZITÄT " AMPERE "	CAPACIDAD INTERRUPTOR " AMPERE "	2x12
TARATURA FUSIBILI " AMPERE "	FUSES CALIBRATION " AMPERE "	TARAGE FUSIBLES " AMPERE "	SICHERUNGS EICHUNG " AMPERE "	CALIBRAJE FUSIBLES " AMPERE "	12

M 0435/1

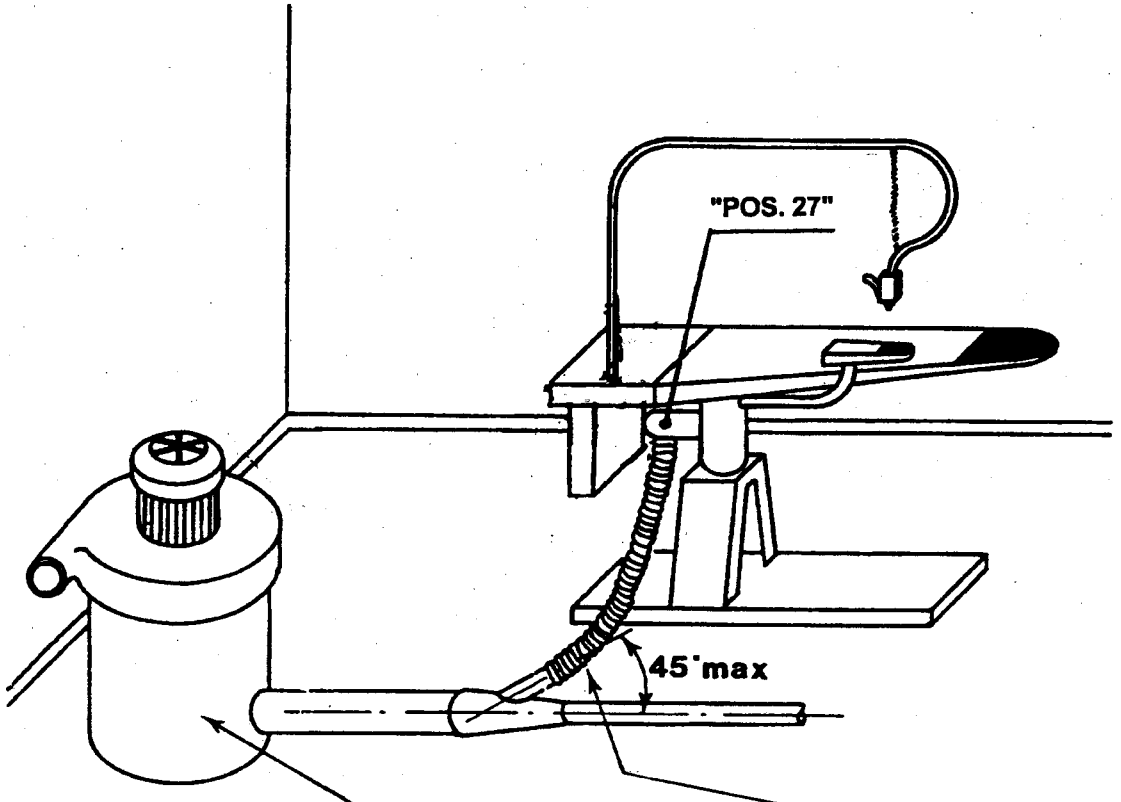
ALLACCIAMENTO A CALDAIA CENTRALE - CENTRAL BOILER CONNECTION
BRANCHEMENT A CHAUDIERE CENTRALE - ANSCHLUSS AN ZENTRALKESSEL
CONEXIÓN CALDERA CENTRAL



ALLACCIAMENTO A PICCOLA CALDAIA - LITTLE BOILER CONNECTION
BRANCHEMENT A PETITE CHAUDIERE - ANSCHLUSS AN KLEINEN KESSEL
CONEXIÓN CALDERA PEQUENA



M_0390/1

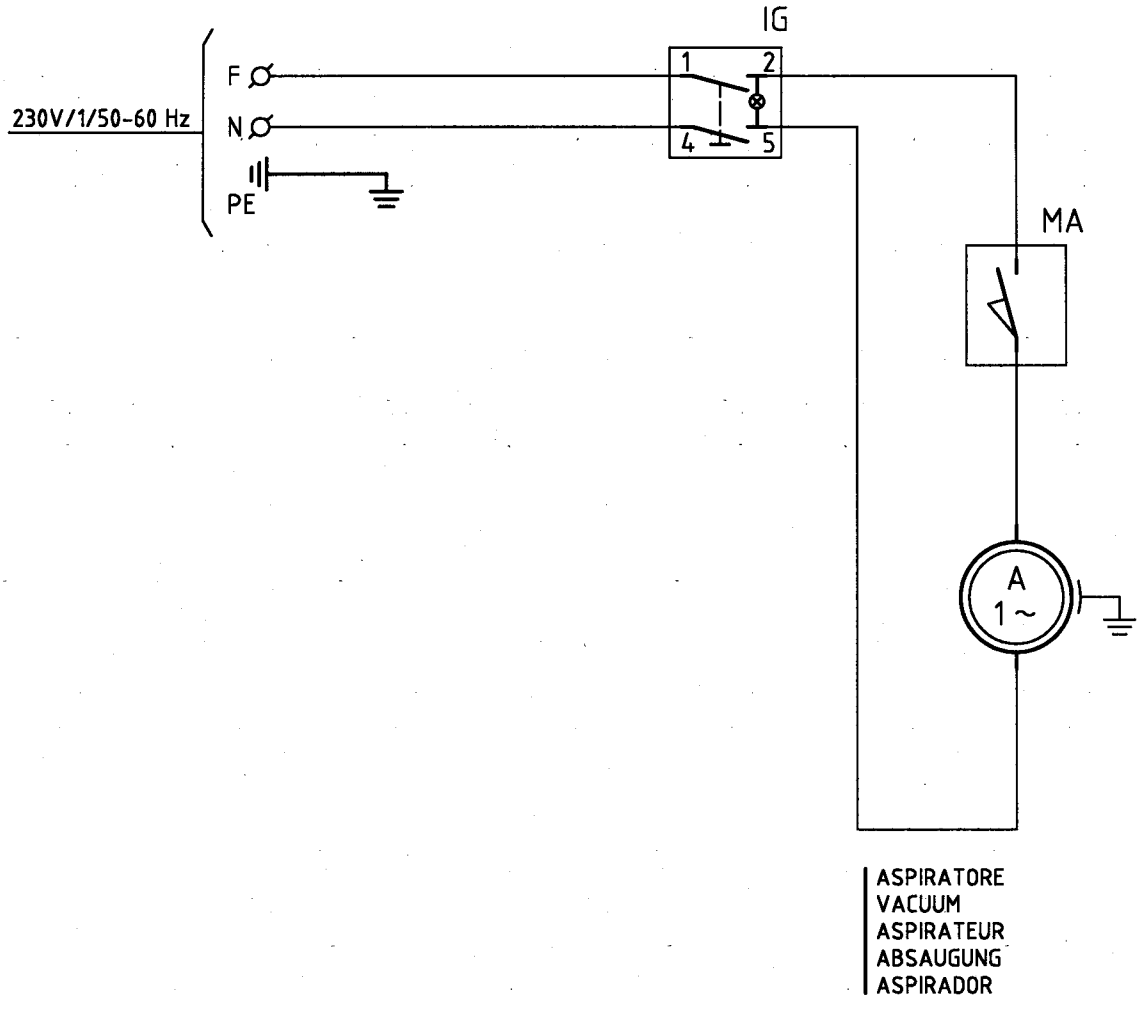


ASPIRATORE CENTRALE
MAIN CENTRAL VACUUM
VACUUM CENTRAL
ZENTRALABSAUGUNG
ASPIRADOR CENTRAL

TUBO BAUDEN Ø INT. 70 mm.
VACUUM HOSE, INT. DIAM. Ø 70 mm. (=2,76 in.)
TUYAU VACUUM, DIAM. INT. Ø 70 mm.
ABSAUGROHR, INNERE Ø 70 mm.
TUBO ASPIRADOR Ø INT. 70 mm.

ALLACCIAMENO AD ASPIRATORE CENTRALE - CONNECTION TO MAIN VACUUM SUPPLY
BRANCHEMENT SUR VACUUM CENTRAL - ANSCHLUSS AN ZENTRALABSAUGUNG
CONEXIÓN A ASPIRADOR CENTRAL

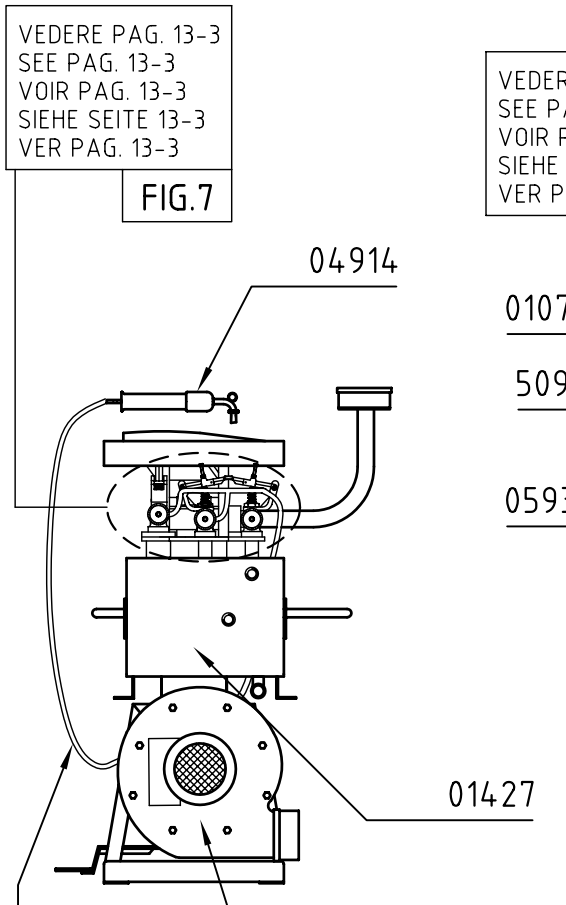
M_0445/1

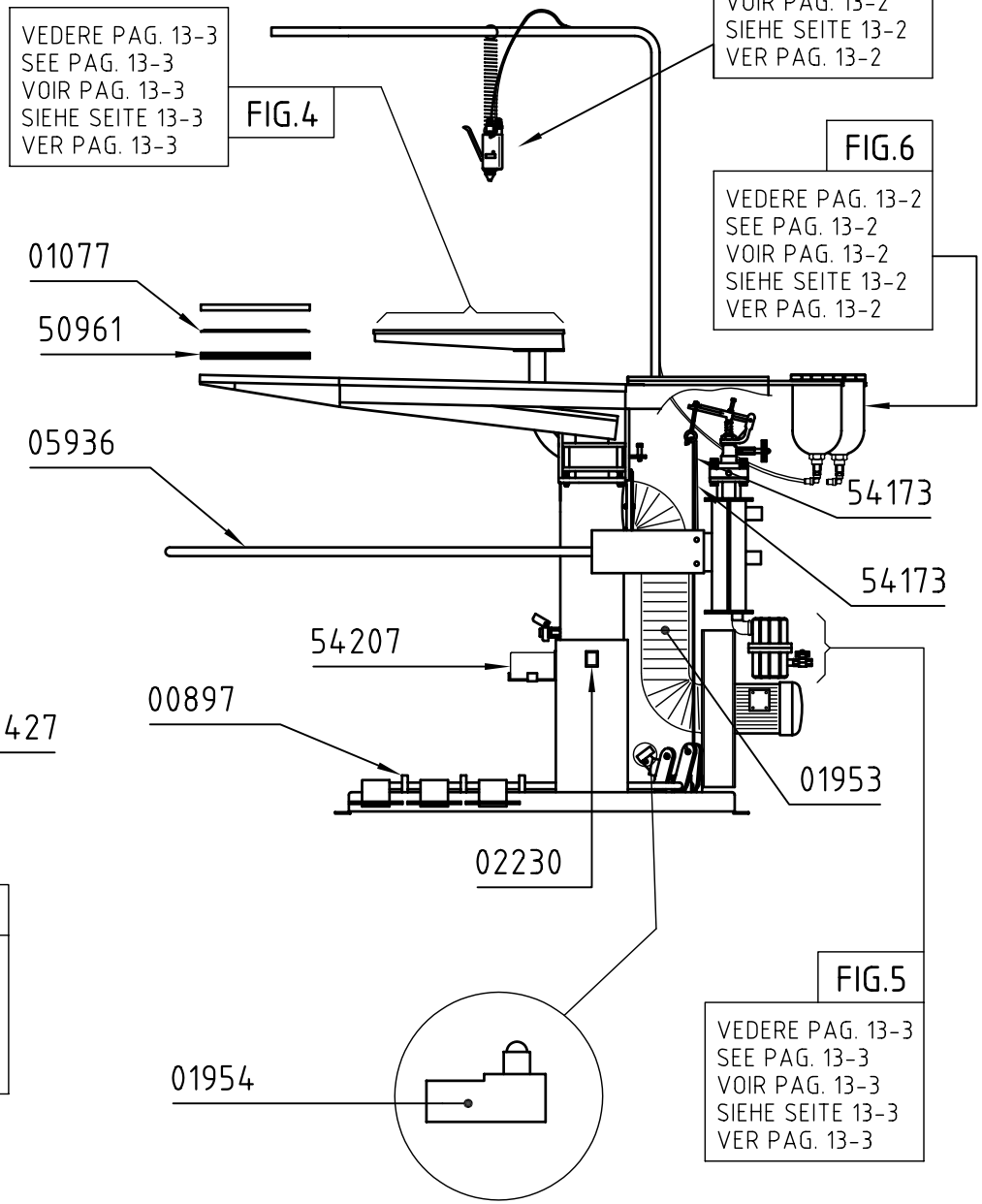


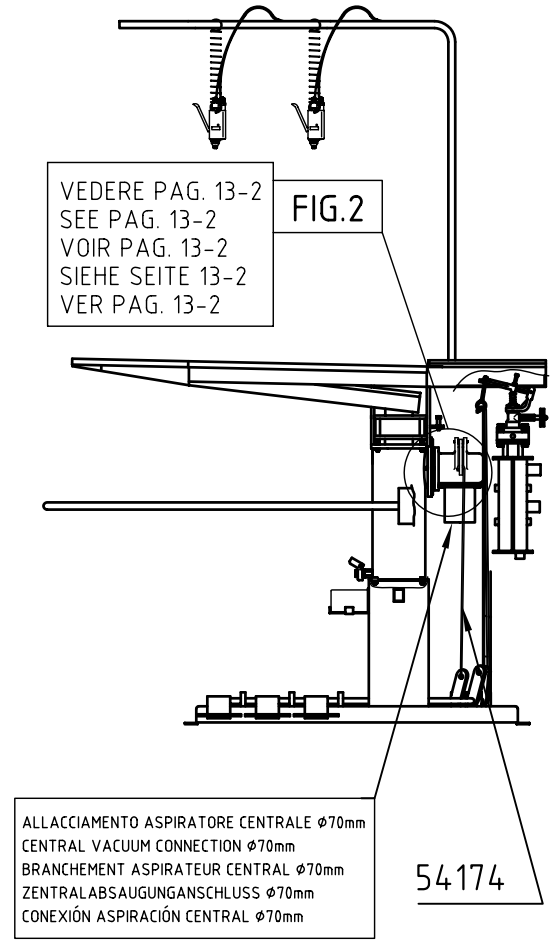
Sigla Abbrev. Sigle Abkürz. Sigla	Codice Code Code Kode Codigo	Denominazione	Description	Description	Bezeichnung	Descripción
A	06793	Aspiratore 50Hz	Vacuum 50Hz	Aspirateur 50Hz	Absaugung 50Hz	Aspirador 50Hz
IG	02230	Interrutore generale	General switch	Interrupteur general	Hauptschalter	Interruptor general
MA	01954	Microinterruttore pedale	Pedal microswitch	Microinterrupteur pédale	Pedalmikroschalter	Microinterruptor pedal

SCHEMA ELETTRICO: TAVOLA SMACCHIANTE A CALDO
ELECTRICAL WIRING: SELF-CONTAINED HOT SPOTTING TABLE
SCHEMA ELECTRIQUE: TABLE DE DETACHAGE A CHAUDE AUTONOME
ELEKTRISCHES SCHALTSCHEMA: WARMDETACHIERTISCH, SELBSTÄNDIGER
ESQUEMA ELECTRICO: MESA DESMANCHADORA EN CALIENTE

DATA	DISEGNATO	DATA	CONTROLL.	EL__0209/1
19/03/03	NA	18/03/03	NA	







ALLACCIAMENTO ASPIRATORE CENTRALE

CENTRAL VACUUM CONNECTION

BRANCHEMENT ASPIRATEUR CENTRAL

ZENTRALABSAUGUNGANSCHLUSS

CONEXIÓN ASPIRACIÓN CENTRAL

FIG.1

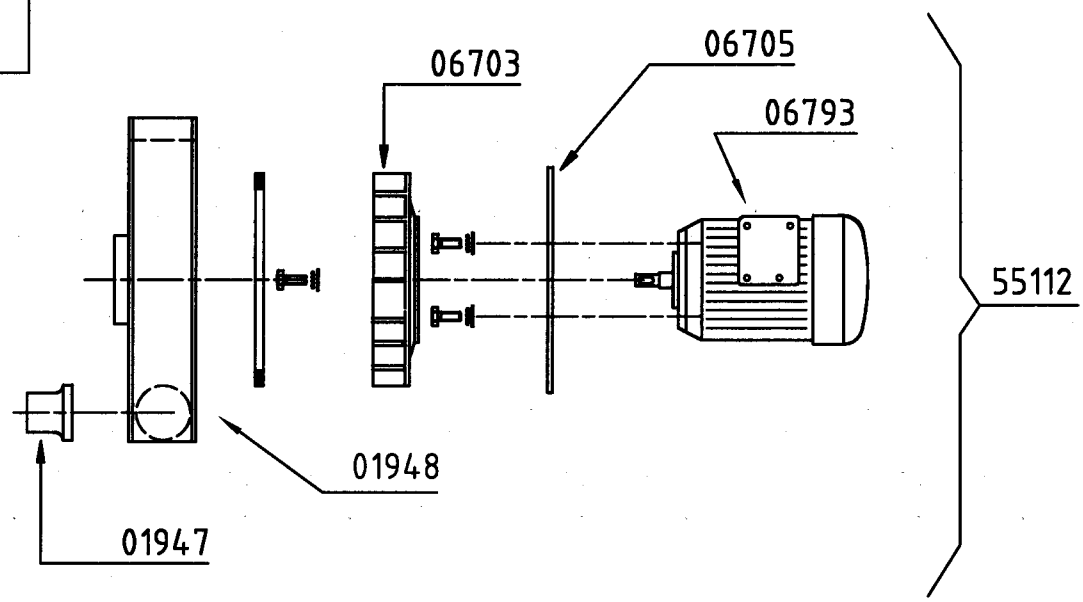


FIG.2

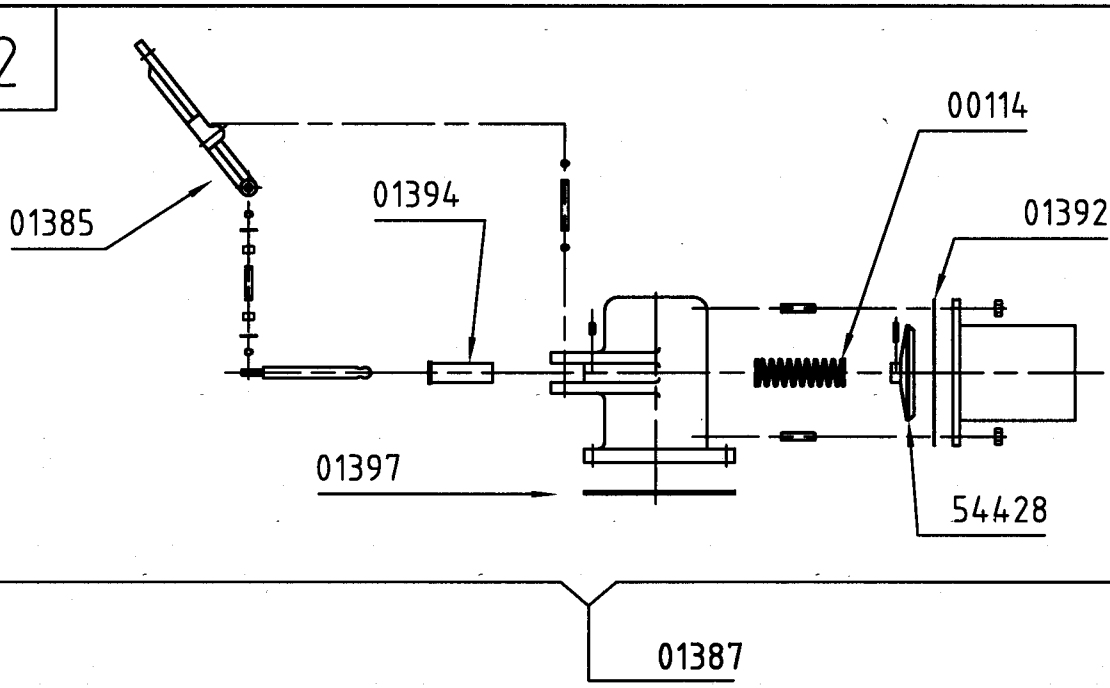
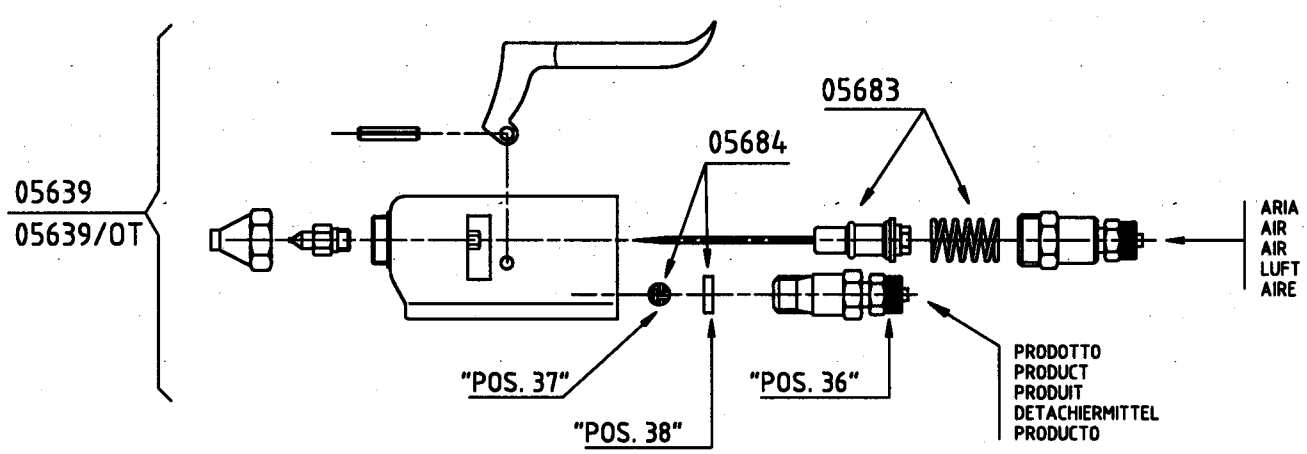


FIG.3



M__0316/1

FIG.4

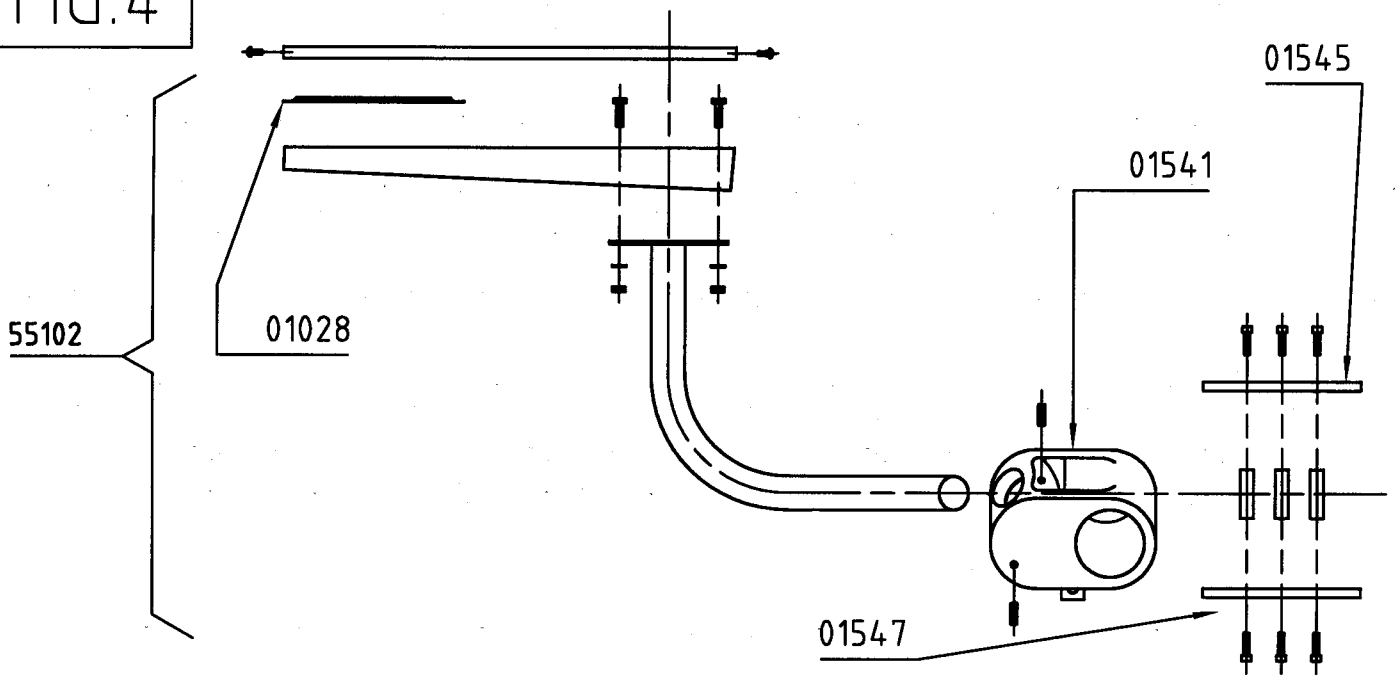


FIG.5

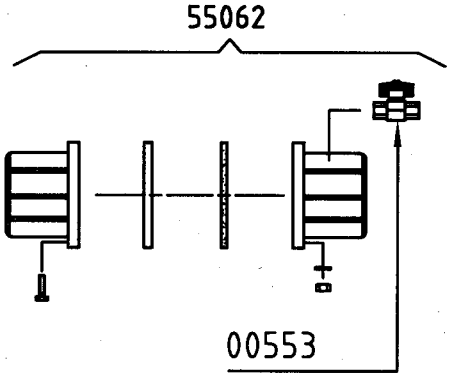


FIG.6

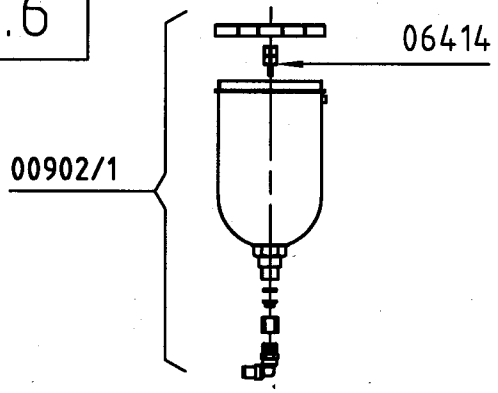
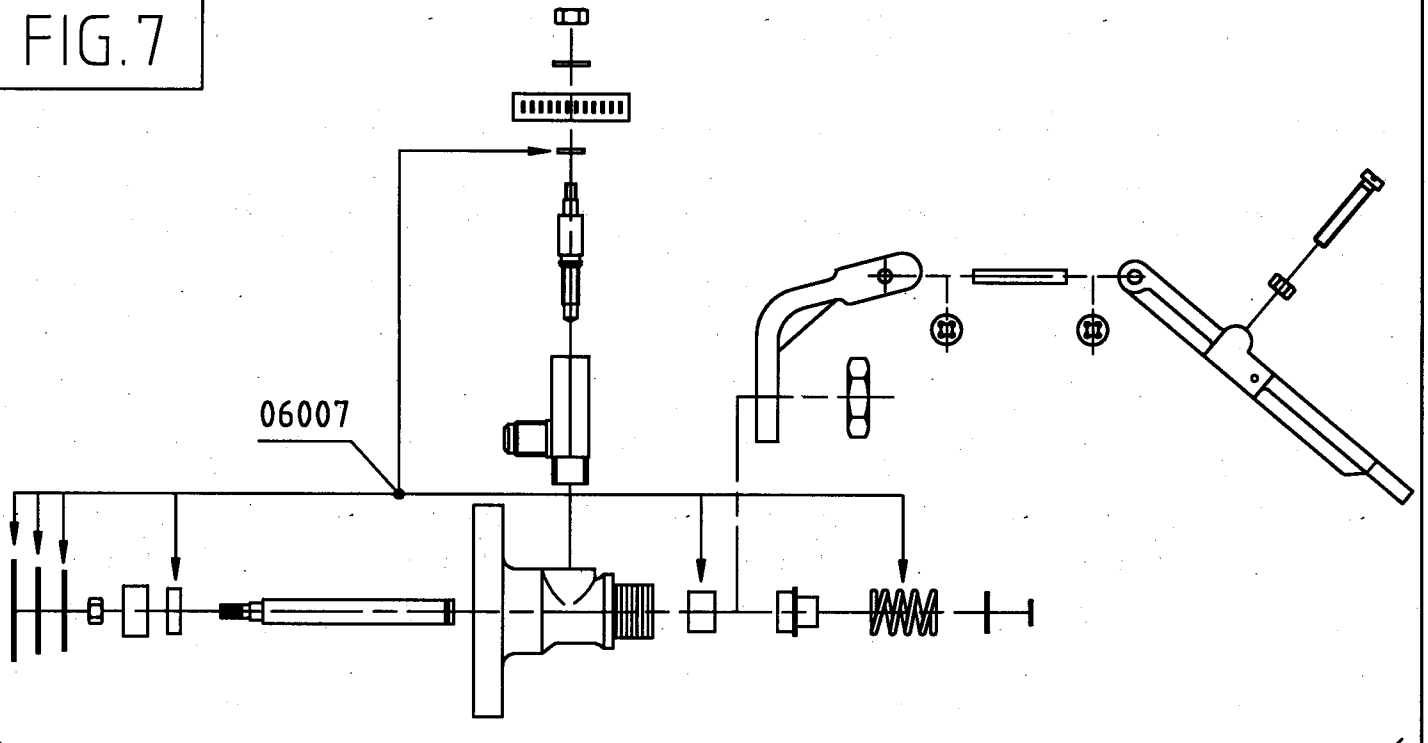


FIG.7



M_0317/1

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
00021/1	TUBO VAPORE SILIC. TE 5x11 RICOPERTO POLIESTERE	COVERED VERSION STEAM HOSE	TUYAU VAPEUR RECOUVERT	DAMPFSCHLAUCH AUS SILIKON 5X11	TUBO VAPOR SILICON
00114	MOLLA VALVOLA ASPIRAZIONE	SPRING VALVE	RESSORT VANNE ASPIRATION	FEDER FÜR ABSAUGVENTIL	MUELLE VALVULA ASPIRACION
00553	RUBINETTO SFIATO ARIA MF 1/4	BREATHER COCK	ROBINET SOUPIRAIL	KUGELHAHN FÜR LUFTAUSBLAS	GRIFO AIRE MF 1/4"
00897	SUPPORTO ASTINA PEDALE	SUPPORT FOR ROD OF PEDAL	SUPPORT DE TIGE PEDALE	HALTERUNG FÜR PEDALSTAB	SOPORTE ASTA PEDALE
00902/1	GR. VASCHETTA LIQUIDI	GROUP LIQUID TANK	GROUPE RESERVOIR x LIQUIDES	CHEMIKALIENBEHÄLTER	GRUPO COMPLETO DEPOSITO POR PRODUCTOS
01028	RETINA COPERTURA F6 INOX	F 6 PUNCHED PLATE & METAL MESH	GRILLE POUR BRAS	NETZ FÜR F6	ENREJADO COBERTURA FORMA F6
01077	RETE PUNTA TAVOLO JOLLY	NET FOR JOLLY TABLE	GRILLE POUR TABLE JOLLY	NETZ FÜR TISCHSPITZE	ENREJADO PUNTA MESA JOLLY
01378/1	VALVOLA VAPORE MECCANICA JS	COMPL. MECHANICAL VALVE JOLLYS	VANNE MECANIQUE POUR JOLLY S	DAMPFVENTIL FÜR JOLLY S KOMPLETT	VALVULA MECANICA COMPLETA POR JOLLY "S"
01385	LEVA VALVOLA MECCANICA JOLLY S	LEVER FOR MECHANICAL VALVE	LEVIER VANNE MECANIQUE JOLLY S	HEBEL MECHANISCHES VENTIL	PALANCA VALVULA MECANICA POR JOLLY S
01387	COMPLES. VALVOLA ASPIRANTE JOLLY S	COMPLETE VACUUM VALVExJOLLY S	VANNE ASPIRATION COMPLETE	ANSAUGVENTIL JOLLY S	VALVULA ASPIRANTE COMPLETA POR JOLLY S
01392	GUARN. FRA CORPO-ATTACCO	GASKET BETWEEN BODY AND ATTACHMENT	JOINT	DICHTUNG	GUARNICION
01394	BUSSOLA	BUSH	DOUILLE	HUELSE	BRUJULA
01397	GUARN. TRONCHETTO VALVOLA ASPIRAZIONE JOLLYS	STUB PIPE GASKET	JOINT VANNE ASPIRATION JOLLY S	DICHTUNG F. SAUGVENTILSTUTZEN	GUARNICION
01427	SEPARATORE CONDENSA JOLLYS COIBENTATA	STEAM RECEIVER TANK X JOLLY S	SEPARATEUR CONDENSE JOLLY S	DAMPFBEHÄLTER JOLLY S	SEPARADOR DE CONDENSADOS POR JOLLY S
01541	CORSOIO ASPIRAZIONE BRACCIO JOLLYS	SLIDER	COULISSE ASPIRATION BRAS	SCHLITTE	CORREDIZO ASPIRACION BRAZO JOLLY S
01545	CORPO SUPERIORE VALVOLA ASPIRAZIONE BRACCIO	UPPER GUIDE	CORPS SUPER. VANNE ASPIRATION	OBERER ABAUGSVENTILKOERPER	CUERPO SUPERIOR VALVULA DE ASPIRACION BRAZO
01947	MANICOTTO GOMMA x ASPIRATORE	RUBBER COUPLING FOR VACUUM	MANCHON EN CAOUTCHOU POUR ASPIRATEUR	MUFFE FÜR ABSAUGUNG	MANGUITO DE GOMA POR ASPIRADOR
01948	COCLEA FVC	ARCHIMEDES SCREW	PELLETEUSE HELICOIDALE	SCHNECKE	CARACOL
01953	TUBO FLESSIBILE DIAM. 102	"BAUDEN" TUBE DIAM. 100	TUBE "BAUDEN" D. 100	BAUDEN SCHLAUCH DIAM. 100	TUBO "BAUDEN" DIAM. 100
01954	MICRO PER PEDALE C4AZN3	PEDAL MICROSWITCH	MICROINTERRUPTEUR PEDAL	PEDAL MIKROSCHALTER	MICRO POR PEDAL
02230	INTERRUTTORE BIPOLARE TASTO VERDE	MAIN SWITCH GREEN	INTERRUPTEUR GENERAL VERT	ZWEIPOLIGE DRÜCKSCHALTER GRÜN	INTERRUPTOR BIPOLAR VERDE

CODICE	ITALIANO	ENGLISH	FRANCAISE	DEUTSCH	ESPAÑOL
04914	PISTOLA SENZA PULSANTI	GUN WITHOUT PUSH BUTTONS	PISTOLET SANS POUSSOIRS	PISTOLE OHNE DRUCKKNÖPFE	PISTOLA SIN PULSADORES
05639	PISTOLA A TRAZIONE MOD 3	SPOTTING GUN MOD. 3	PISTOLET A FROID MOD. 3	KALTDETACHIERPISTOLE MOD.3	PISTOLA DESMANCHADORA EN FRIO MOD. 3
05639/OT	PISTOLA A TRAZIONE MOD 3 OTTONE	COLD SPOTTING GUN MOD. 3	PISTOLET A FROID MOD.3	KALTDETACHIERPISTOLE MOD.3 MESSING	PISTOLA EN FRIO MOD. 3
05683	KIT PISTOLA MOD 3 COMPLETO	KIT PUMP-OR-NEDDLE-SPRING FOR SPOTTING GUN	JEU POMPE-OR-AIGUILLE-RESSORT POUR PISTOLET A FROID	SATZ PUMPE-OR-NADEL-FEDER FÜR PISTOLE MOD. 3	SERIE BOMBA-OR-AGUJION-MUELLE PARA PISTOLA EN FRIO
05684	KIT FILTRO-GUARNIZ.TEFLON X PISTOLA TRAZIONE MOD3 SOST 05683	KIT FILTER-TEFLON GASKET FOR SPOTTING GUN	JEU FILTRE-JOINT TEFLON POUR PISTOLET A FROID	SATZ FILTER-TEFLON DICHTUNG FÜR PISTOLE MOD. 3	SERIE FILTRO-JUNTAS EN TEFLON PARA PISTOLA EN FRIO
05936	TELA REGG.CLASSIC 110	GARMENT TRAY CLOTH	HOUSSE BERCEAU	AUFFANGSTUCH	FUNDA SOPORTE GENEROS
06007	KIT VALVOLA VAPORE JOLLYS/SC	KIT OF GASKET FOR STEAM VALVES	SERIE JOINT POUR VANNES VAPEUR	MANUELLES DAMPFVENTILSATZ	SERIE DE JUNTAS VALVULAS VAPOR
06414	FILTRO X VASCHETTA LIQUIDO	FILTER FOR TANK OF LIQUID	FILTRE POUR CUVE DE LIQUIDE	FILTER FÜR FLÜSSIGBEHÄLTER	FILTRO PARA DEPOPSITO LIQUIDO
06703	VENTOLA DIAM. 270MM. X MEC 71	VACUUM WHEEL DIAM. 270 X MEC 71	TURBINE ASPIRATEUR DIAM. 270 X MEC 71	LAUFRAD FÜR SAUGER DIAM. 270 X MEC 71	TURBINA ASPIRADOR DIAM. 270 X MEC 71
06705	DISCO CHIUSURA COCLEA X MOTOREMEC 71	CLOSING DISC FOR FAN HOUSING	DISQUE DE FERMETURE	SCHNECKE-SCHEIBE D.270	DISCO CIERRE CARACOL D. 270
06793	MOTORE KW0,25 230/1/50 MEC71	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71	MOTEUR KW 0,25 V.230/1/50 HZ. MEC71	SAUGMOTOR KW 0,25 V.230/1/50HZ	MOTOR KW 0,25 V.230/1/50 MEC71
50961	PROFILO GOMMA PUNTA TAVOLA SMACCHIANTE	RUBBER PROFILE FOR POINT OF SPOTTING TABLE	CONTOUR EN CAOUTCHOUC POINTE TABLE A DETACHER	GUMMI-PROFIL	PERFIL DE GOMA POR PUNTA MESA DESMANCHADORA
54173	ASTA ARIA VAPORE JOLLY S	STEAM-AIR ROD FOR JOLLY S	TIGE AIR-VAPEUR POUR JOLLY S	LUFT-DAMPFSTANGE JOLLY S	ASTA AIRE VAPOR JOLLY "S"
54174	ASTA ASPIRAZIONE JOLLY S	SUCTION ROD x JOLLY S	TIGE ASPIRATION JOLLY S	ABSAUGUNGSTANGE JOLLY S	ASTA ASPIRACION JOLLY "S"
54207	VASCHETTA PLASTICA	WASTE COLLECTION TANK	BACHE EN PLASTIC X JOLLY S	KUNSTSTOFFBEHÄLTER JOLLY S	DEPOSITO COJIDA DESCARGA
54428	PIATTELLO FP98 GREZZO	FLAT BAR FP98	PLAT FP98	PLATTE FP98	PLATILLO FP98
55062	BOMBOLETTA NEBULIZZATORE + RUBINETTO	WATER SPRAY LOW BOY + FAUCET	CONDENSEUR AVEC ROBINET	KONDENSFLASCHE F. WASSERSPRÜHPISTOLE UND HAHN	DEPOSITO DE NEBULIZADOR CON GRIFO
55102	GR.FORMA F6+BRACCIO PER JOLLYS	ARM + F6 SHAPE FOR JOLLY/S	BRAS + JEANNETTE F6 POUR JOLLY/S	ARMHÄLTER + FORM F6 FÜR JOLLY S	GRUPO FORMA F6 + BRAZO PARA DESMACHADORA
55112	GR.ASPIRATORE x JOLLY S	COMPLETE VACUUM UNIT X JOLLY S	GR. ASPIRATEUR POUR JOLLYS	ABSAUGUNG JOLLY S	GRUPO ASPIRADOR PARA JOLLY "S"